

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer SOUDOKAY/SOUDOMETAL S.A. mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000 B 7180 Seneffe				2 Kennblatt- Nummer: 07565.04 05.2012	
3	Schweißzusatz: Draht-Pulver-Kombination					5	Anga- ben des Her- stel- lers
4	Marke: SOUDOR SD 3		6	Pulvermarke: OP 121 TT			
7	Typ: S 3 Si gemäß DIN EN 756		9	Pulvertyp: SA FB 1 55 AC H5			
			10	Pulverkörnung: 2 bis 20 gemäß DIN EN 760			
13	Die weitere Gültigkeit wird in der jeweils letzten Ausgabe der CD-ROM 'TÜV-eignungsgeprüfte Schweißzusätze' bescheinigt.						
15	Wärmebehandlung (Wb) nach dem Schweißen und Werkstoffe						
	Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.	
		U	Gruppe 1.1				
		S	Gruppe 1.1				
		N	Gruppe 1.1				
		U	Gruppe 1.2				
		S	Gruppe 1.2				
		N	Gruppe 1.2 (ReH max.295 N/mm²)				
		S	Gruppe 1.3 (ReH max.420 N/mm²)				
		U	Gruppe 1.3 (ReH max.460 N/mm²)				
		U	Gruppe 2.1				
		S	Gruppe 3.1 (ReH max.420 N/mm²)				
		U	Gruppe 3.1 (ReH max.460 N/mm²)				
		U	P275NL2				
		S	P275NL2				
		N	P275NL2				
		U	P355NL2				
		S	P355NL2				
		U	P460NL2				
16	Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000						
19	Falls unter 32 nicht anders angegeben, ist die Eignungsprüfung in Position waagrecht gültig.						
20	Drahtdurchmesser/ Bandabmessungen [mm]		Stromstärke [A]	Spannung [V]	Gerätevorschub [cm/min]	Arbeitstemperatur [°C]	
	4,0		600	32	60	150 ± 25	
22	Draht-Pulver: Nahtaufbau geeignet für: -Einlagenschweißung -Mehrlagenschweißung						
23	Wanddicke: unbegrenzt (1)			24	Stromart und Polung: G+, W		
26	Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:						450 °C
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:						--- °C
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:						(2) -60 °C
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff						
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---						
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---						
32	Bemerkungen: (1) Für Einlagenschweißung gilt: s ≤ 10 mm, Werkstoff H I, H II. (2) Für Einlagenschweißung gilt: t = ±0°C. Die Alterungsbeständigkeit in den überprüften Glühzuständen ist bei Rt gewährleistet.						
33	Die Eignungsprüfung erfolgte auf der Grundlage des VdTÜV-Merkblattes 1153. Soweit in Rubrik 32 - Bemerkungen - nicht anders angegeben, ist dieser Schweißzusatz unter Beachtung des Anhangs I Abschnitt 4 der Druckgeräterichtlinie für den Einsatz nach Druckgeräterichtlinie geeignet.						
34	Erläuterungen: A - angelassen L - lösungsgeglüht u. abgeschreckt N - normalgeglüht S - spannungsarmgeglüht St- stabilgeglüht U - ungeglüht V - vergütet W - weichgeglüht G+ - Gleichstrom Pluspol G- - Gleichstrom Minuspol W - Wechselstrom *) - erscheint im selben Verlag						

	1 Hersteller/Lieferer SOUDOKAY/SOUDOMETAL S.A. mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000 B 7180 Seneffe	2 Kennblatt- Nummer: 07565.04 05.2012
---	--	---

35 Erstellt durch: TÜV Pfalz

Die Vervielfältigung, die Verbreitung, der Nachdruck und die Gesamtwiedergabe auf fotomechanischem oder ähnlichem Wege bleiben, auch bei auszugsweiser Verwertung, der vorherigen Zustimmung des Herausgebers vorbehalten.

***) Herausgeber: Verband der TÜV e.V.**

Vertrieb: TÜV-Media GmbH, Am Grauen Stein, 51105 Köln - Unternehmensgruppe TÜV Rheinland Group