

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer: ESAB / ESAB AB mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000		2 Kennblatt- Nummer: 07686.02 01.2007	
		3 Schweißzusatz: Schweißstab		5	
4 Marke: OK Tigrod 13.38		Angaben des Herstellers			
7 Typ: .					
11 Durchmesserbereich: 1,6 bis 3,2 mm		12 Hilfsstoffe: EN 439 - I1			
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 A: X 10CrMoVNb 9 1 (1.4903) nach VdTÜV - Werkstbl. 511/2-3 P91, T91, nach ASTM-A335/A213 1)					
16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000					
21 Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen					
23 Wanddicke: 12 mm				24 Stromart und Polung: G-	
25 Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PB, PC, PE, PF					
26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.: 500 °C					
27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.: 650 °C					
28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als: Rt °C					
29 Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff im Kurzzeitzbereich					
30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: 2)					
31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---					
32 Bemerkungen: Es wird eine Wärmebehandlung von mind. 2 h bei 750 bis 760 °C empfohlen. 1) Vorbehaltlich der Eignung für den überwachungsbedürftigen Dampfkessel und Druckbehälterbau. 2) Verhältnissfaktor (f) der Zeitstandsfestigkeit: Schweißgut / Grundwerkstoff bis 550° C: f = 1,0; bei 600 °C: f = 0,9; bei 600° C: f = 0,9 Bei Betriebstemperaturen über 620° C sind die Berechnungskennwerte nach Rücksprache mit den Sachverständigen für den jeweiligen Einzelfall festzulegen. Bei Zwischentemperaturen ergeben sich die Faktoren durch Interpolation.					
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 Druckgeräte-richtlinie für den Einsatz nach Druckgeräte-richtlinie geeignet.					
34 Erläuterungen: A - angelassen S - spannungsarmgeglüht W - weichgeglüht G+ - Gleichstrom Pluspol L - lösungsgeglüht St- stabilgeglüht G- - Gleichstrom Minuspol u. abgeschreckt U - ungeglüht W - Wechselstrom N - normalgeglüht V - vergütet					
35 Erstellt durch: TÜV Rheinland Group					
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