

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer: ESAB / ESAB AB mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000			2 Kennblatt- Nummer: 07687.03 03.2009	
3	Schweißzusatz: Stabelektrode				5 Angaben des Herstellers	
4	Marke: OK 76.98					
7	Typ: EN ISO 3580-A E CrMo 91 B 4 2 H5					
11	Durchmesserbereich:	2,5 bis 4,0	mm	12	Hilfsstoffe: ---	
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 - WBL. 511/2-3 P 91, T 91 nach ASTM-A 335/A213 1) Verhältnissfaktor (f) der Zeitstandfestigkeit Schweißgut zu Grundwerkstoff bei Einsatz im Langzeitbereich: Bis 550°C f = 1,0; bei 600°C bis 620°C f = 0,9; bei Temperaturen zwischen 550°C und 600°C ergeben sich Faktoren durch Interpolation. Bei Betriebstemperaturen > 620°C sind die Berechnungskennwerte nach Rücksprache mit dem Sachverständigen auf den Anwendungsfall bezogen festzulegen.					
16	Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000					
21	Wurzelschweißbarkeit: nicht nachgewiesen					
23	Wanddicke:	unbegrenzt	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 Kurzzeitbereich					
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: unter Beachtung des Verhältnissfaktors					
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---					
32	Bemerkungen: Es wird eine Wärmebehandlung von >= 2h bei 750°C bis 760°C empfohlen.					
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