

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer: ESAB AB mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000		2 Kennblatt- Nummer: 07768.03 02.2003	
3	Schweißzusatz: Schweißstab und Schweißdraht				5 Angaben des Herstellers
4	Marke: OK Tigrod 19.81 MV*				
7	Typ: SG-NiCr 23 Mo 16 (2.4607) DIN 1736				
11	Durchmesserbereich:	0,8 bis 3,2	mm	12	Hilfsstoffe: I 1 R 1 (max. 3 % H₂) EN 439
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 I. NiCr 21 Mo 14 W (2.4602) VdTÜV-Werkstoffblatt 479 NiCr 23 Mo 16 Al (2.4605) VdTÜV-Werkstoffblatt 505 NiMo 16 Cr 15 W (2.4819) VdTÜV-Werkstoffblatt 400 NiCr 16 Cr 16 Ti (2.4610) X 1 NiCrMoCuN 25 20 6 (1.4529) VdTÜV-Werkstoffblatt 502 X 1 NiCrMoCu 32 28 7 (1.4562) VdTÜV-Werkstoffblatt 509 X 3 CrNiMnMoNbN 23 17 5 3 (1.4565) (1) X 1 NiCrMoCu 21 27 4 (1.4563) A. Werkstoffe der Gruppe I B. Mischverbindungen der Gruppe I mit NiCr 22 Mo 9 Nb, NiCr 15 Fe, X 10 CrNiMoNb 18 12 und Gruppe I mit unlegierten Werkstoffen, wie H II, 17 Mn 4, StE 255 bis StE 355 Wärmebehandlung: U				
16	Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000				
21	Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen				
23	Wanddicke:	maximal 16 mm	24	Stromart und Polung: G-	
25	Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PB, PF				
26	Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:				400 °C
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:				--- °C
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:				-196 °C
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff				
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---				
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: SEP 1877, Verfahren II				
32	Bemerkungen: (1) Dieser Werkstoff ist für den überwachungspflichtigen Dampfkessel- und Druckbehälterbau nicht begutachtet. * Der Zusatz MV wird im Etikett der Chargen- bzw. Los-Nr. angehängt. Prägung der Schweißstäbe: 2.4607-B Anforderung Schweißgut: R m >= 760 MPa.				
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 NORD - Region Essen				
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