

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer SOUDOKAY S.A. mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000 B 7180 Seneffe			2 Kennblatt- Nummer: 08071.03 01.2007	
3	Schweißzusatz: Band-Pulver-Kombination					5 Angaben des Her- stellers
4	Marke: SOUDOTAPE 21.11 Nb	6	Pulvermarke: RECORD EST 122			
7	Typ: X 2 CrNiNb 21 10 (1.4555)	9	Pulvertyp: B FB 6 63356 DC 26 B			
		10	Pulverkörnung: 2 bis 8 (DIN 32522)			
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					
	Prüfanforderungen: KTA 1408.1 unter Beachtung der RSK-Leitlinie für Druckwasserreaktoren, 3. Ausgabe Oktober 1981 Elektroschlacke/RES-Schweißplattierungen auf Trägerwerkstoffe: U, S: StE 255, StE 285, StE 315, StE 355 C 22.8 S - 1, GS - C 25 15 MnNi 6 3, 15 NiCuMoNb 5 S - 1 S: 20 MnMoNi 5 5					
16	Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000					
19	Der im Kennblatt genannte Anwendungsbereich ist unter Beachtung der nachfolgend aufgeführten Schweißparameter festgelegt worden. Falls unter 32 nicht anders angegeben, ist die Eignungsprüfung in Position waagerecht gültig.					
20	Drahtdurchmesser/ Bandabmessungen [mm] 60 x 0,5	Stromstärke [A] 1250	Spannung [V] 24 bis 25	Gerätevorschub [cm/min] 15,5 bis 17	Arbeitstemperatur [°C] 100 bis 200	
22	Band-Pulver: Nahtaufbau geeignet für:					
23	Wanddicke: (1)	24	Stromart und Polung: G+			
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: -10 °C					
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff					
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---					
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: DIN 50914 für Schweißplattierung					
32	Bemerkungen: (1) Unbegrenzt für Trägerwerkstoff. Zu Band-Pulver: Nahtaufbau geeignet für Einlagen-Mehrlagen RES-Bandplattierung. Zu Stromart und Polung: Nur mit konstanter Kennlinie (CC-Charakteristik: constant current) geeignet.					
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 *) - erscheint im selben Verlag					
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

	1 Hersteller/Lieferer	2 Kennblatt- Nummer: 08071.03 01.2007
	Seite 2	

Der Eignungsprüfung wurden folgende Anforderungen zugrunde gelegt:

1. Chemische Zusammensetzung des Schweißgutes (Massengehalte in %)

	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Nb
min.	---	0,50	1,0	---	---	18	9,0	0,45
max.	0,04	1,10	1,70	0,030	0,025	20	11,0	0,65

Erstellt durch: TÜV NORD - Region Essen

e 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