

		1 Hersteller/Lieferer Sandvik Materials Technology S-Sandviken (Schweden)			2 Kennblatt- Nummer: 08096.04 01.2007	
3	Schweißzusatz: Band-Pulver-Kombination					5 Angaben des Herstellers
4	Marke:	Sandvik 19.9.LNb	6	Pulvermarke:	Sandvik 10 SW	
7	Typ:	(1) X 5 CrNiNb 19.9 (1.4551)	9	Pulvertyp:	EN 760 - SA CS 2 Cr DC	
			10	Pulverkörnung:	2 bis 16	
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 Trägerwerkstoffe: U, S: P275N ; P355N C 22.8 S 1, GS - C 25 15 MnNi 6 3, 15 NiCuMoNb 5 S 1 S: 20 MnMoNi 5 5 GS - 18 NiMoCr 3 7					
16	Die Werkstoffenteilung 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 waagrecht gültig.					
20	Drahtdurchmesser/ Bandabmessungen [mm]	Stromstärke [A]	Spannung [V]	Gerätevorschub [cm/min]	Arbeitstemperatur [°C]	
	0,5 x 60,0	1.L.: ~800	~28	15	>120 <150	
22	Band-Pulver: Nahtaufbau geeignet für:					
23	Wanddicke: (2)	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					
32	Bemerkungen: (1) In Anlehnung an DIN 8556. (2) Trägerwerkstoff unbegrenzt. Für Nahtaufbau gilt: Geeignet für 2. Lage und weitere Lagen von Mehrlagenplattierungen. 1. Lage mit Sandvik 24.13.LNb - 10 SW.					
33	Die Eignungsprüfung erfolgte auf der Grundlage des VdTUV-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 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 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.						

**1** Hersteller/Lieferer

Seite 2

2 Kennblatt-
Nummer:
08096.04
01.2007

Der Eignungsprüfung wurden folgende Anforderungen zugrunde gelegt:

1. Chemische Zusammensetzung des Schweißgutes (Massengehalte in %) an der Oberfläche

	C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	Ni	N ₂	Co	Nb	Cu
min.	---	0,5	0,5	---	---	19,0	---	9,0	---	---	12x%C	---
max.	0,03	1,0	1,0	0,030	0,015	21,0	0,5	11,0	0,06	0,04	1,1	0,10

Erstellt durch: TÜV Rheinland Group

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