

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer Bavaria Schweißtechnik GmbH D-85716 Unterschleißheim				2 Kennblatt-Nummer: 09044.02 11.2012	
3	Schweißzusatz: Band-Pulver-Kombination					5	Angaben des Herstellers
4	Marke: 23 12 2 L		6	Pulvermarke: BF 45			
7	Typ: EN ISO 14343-A- B 23 12 2 L		9	Pulvertyp: ähnl. EN ISO 14174 - SA FB 2 DC			
			10	Pulverkörnung: 2 - 14			
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						
	Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.	
		S	11 NiMoV 5 3	als Trägerwerkstoff			
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 waagrecht gültig.						
20	Drahtdurchmesser/ Bandabmessungen [mm]	Stromstärke [A]	Spannung [V]	Gerätevorschub [cm/min]	Arbeitstemperatur [°C]		
	0,5 x 60	1050	27	17	150 - 200		
22	Band-Pulver: Nahtaufbau geeignet für:						
23	Wanddicke: unbegrenzt für Trägerwerkstoff			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: ./.						
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---						
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---						
32	Bemerkungen: Zu Nahtaufbau: Band-Pulver-Kombination zum Elektro-Schlacke-Schweißen der 1. Lage von Mehrlagenplattierungen						
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 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 SÜD Industrie Service GmbH, München						
	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