

		1 Hersteller/Lieferer Sandvik Materials Technology S-Sandviken (Schweden)				2 Kennblatt-Nummer: 09274.01 01.2007	
3	Schweißzusatz: Band-Pulver-Kombination					5	Angaben des Herstellers
4	Marke: Sandvik 21.11.LNb	6	Pulvermarke: Flux 37S				
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						
	Elektroschlacke/RES-Schweißplattierungen auf Trägerwerkstoffe: U, S: H I/H II, StE 255 bis StE 420, 15 Mo3 15 NiCuMoNb 5, 11 MnNi 5 3, 12 MnNi 6 3, 13 MnNi 6 3, 15 MnNi 6 3 verschweißen von Spreng-, Walz- oder Schweißplattierungen aus X 6 CrNiNb 18 10 (1.4550) auf den oben genannten Trägerwerkstoffen. S: 20 MnMoNi 4 5, 20 MnMoNi 5 5, 20 MnMo 4 5, 17 MnMoV 6 4, 15 MnMoNiV 5 3, 12 MnNiMo 5 5, 13 MnNiMo 5 4, 11 NiMoV 5 3						
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] 60 x 0,5	Stromstärke [A] 1250	Spannung [V] 25	Gerätevorschub [cm/min] 15,5 bis 17	Arbeitstemperatur [°C] 100 bis 200		
22	Band-Pulver: Nahtaufbau geeignet für: -Einlagenschweißung						
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 die Schweißplattierung						
32	Bemerkungen: (1) Für Trägerwerkstoff unbegrenzt. Nahtaufbau außerdem geeignet für Mehrlagen-RES Bandplattierung. Für Stromart und Polung gilt: 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