

# VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

|                                                                                                                                                                                                                            |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                |                                                                                                      |                  |                                           |                                |                                                                 |                         |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------|-------------------------------------------|--------------------------------|-----------------------------------------------------------------|-------------------------|
|                                                                                                                                           |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                | <b>1</b> Hersteller/Lieferer<br><b>Sandvik Materials Technology</b><br><b>S-Sandviken (Schweden)</b> |                  |                                           |                                | <b>2</b> Kennblatt-Nummer:<br><b>09275.01</b><br><b>01.2007</b> |                         |
|                                                                                                                                                                                                                            |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                |                                                                                                      |                  |                                           |                                |                                                                 |                         |
| <b>3</b>                                                                                                                                                                                                                   | <b>Schweißzusatz: Band-Pulver-Kombination</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  |                                                                                                      |                  |                                           |                                | <b>5</b>                                                        | Angaben des Herstellers |
| <b>4</b>                                                                                                                                                                                                                   | <b>Marke: Sandvik 23.11.LNb</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                |                                                                                                      | <b>6</b>         | <b>Pulvermarke: Flux 37S</b>              |                                |                                                                 |                         |
| <b>7</b>                                                                                                                                                                                                                   | <b>Typ: X 2 CrNiNb 23 11</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                   |                                                                                                      | <b>9</b>         | <b>Pulvertyp: B FB 6 3356 DC 26 B</b>     |                                |                                                                 |                         |
|                                                                                                                                                                                                                            |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                |                                                                                                      | <b>10</b>        | <b>Pulverkörnung: 2 bis 8 (DIN 32522)</b> |                                |                                                                 |                         |
| <b>13</b>                                                                                                                                                                                                                  | Die weitere Gültigkeit wird in der jeweils letzten Ausgabe der CD-ROM 'TÜV-eignungsgeprüfte Schweißzusätze' bescheinigt.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       |                                                                                                      |                  |                                           |                                |                                                                 |                         |
| <b>15</b>                                                                                                                                                                                                                  | Wärmebehandlung (Wb) nach dem Schweißen und Werkstoffe                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                         |                                                                                                      |                  |                                           |                                |                                                                 |                         |
|                                                                                                                                                                                                                            | <b>Elektroschlacke/RES-Schweißplattierungen auf Trägerwerkstoffe:</b><br><br><b>U, S: H I/H II, StE 255 bis StE 420, 15 Mo 3</b><br><b>15NiCuMoNb 5, 11 MnNi 5 3, 12 MnNi 6 3, 13 MnNi 6 3, 15 MnNi 6 3</b><br><b>Verschweißen von Spreng-, Walz und Schweißplattierungen aus</b><br><b>X 6 CrNiNb 18 10 (1.4550) auf den oben genannten Trägerwerkstoffen.</b><br><br><b>S: 20 MnMoNi 4 5, 20 MnMoNi 5 5, 20 MnMo 4 5, 17 MnMoV 6 4, 15 MnMoNiV 5 3,</b><br><b>12 MnNiMo 5 5, 13 MnNiMo 5 4, 11 NiMoV 5 3</b> |                                                                                                      |                  |                                           |                                |                                                                 |                         |
| <b>16</b>                                                                                                                                                                                                                  | Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              |                                                                                                      |                  |                                           |                                |                                                                 |                         |
| <b>19</b>                                                                                                                                                                                                                  | Der im Kennblatt genannte Anwendungsbereich ist unter Beachtung der nachfolgend aufgeführten Schweißparameter festgelegt worden.<br>Falls unter 32 nicht anders angegeben, ist die Eignungsprüfung in Position waagrecht gültig.                                                                                                                                                                                                                                                                               |                                                                                                      |                  |                                           |                                |                                                                 |                         |
| <b>20</b>                                                                                                                                                                                                                  | Drahtdurchmesser/<br>Bandabmessungen<br>[mm]                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                   | Stromstärke<br>[A]                                                                                   | Spannung<br>[V]  | Gerätevorschub<br>[cm/min]                | Arbeitstemperatur<br>[°C]      |                                                                 |                         |
|                                                                                                                                                                                                                            | <b>60 x 0,5</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                | <b>1225 bis 1250</b>                                                                                 | <b>24 bis 25</b> | <b>16,6 bis 18,2</b>                      | <b>100 bis 150</b>             |                                                                 |                         |
| <b>22</b>                                                                                                                                                                                                                  | Band-Pulver: Nahtaufbau geeignet für: <b>-Einlagenschweißung</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               |                                                                                                      |                  |                                           |                                |                                                                 |                         |
| <b>23</b>                                                                                                                                                                                                                  | Wanddicke: <b>(1)</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                          |                                                                                                      |                  | <b>24</b>                                 | Stromart und Polung: <b>G+</b> |                                                                 |                         |
| <b>26</b>                                                                                                                                                                                                                  | Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |                                                                                                      |                  |                                           |                                |                                                                 | <b>400 °C</b>           |
| <b>27</b>                                                                                                                                                                                                                  | Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                            |                                                                                                      |                  |                                           |                                |                                                                 | <b>--- °C</b>           |
| <b>28</b>                                                                                                                                                                                                                  | Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                        |                                                                                                      |                  |                                           |                                |                                                                 | <b>-10 °C</b>           |
| <b>29</b>                                                                                                                                                                                                                  | Berechnungskennwert: <b>---</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                |                                                                                                      |                  |                                           |                                |                                                                 |                         |
| <b>30</b>                                                                                                                                                                                                                  | Bei Einsatz im Langzeitbereich: <b>---</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                     |                                                                                                      |                  |                                           |                                |                                                                 |                         |
| <b>31</b>                                                                                                                                                                                                                  | Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: <b>DIN 50914 für Schweißplattierungen</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           |                                                                                                      |                  |                                           |                                |                                                                 |                         |
| <b>32</b>                                                                                                                                                                                                                  | Bemerkungen:<br><b>(1) Für Trägerwerkstoff unbegrenzt.</b><br><b>Nahtaufbau außerdem geeignet für RES-Bandplattierung.</b><br><b>Für Stromart und Polung gilt: Nur mit konstanter Kennlinie (CC-Charakteristik: constant current) geeignet.</b>                                                                                                                                                                                                                                                                |                                                                                                      |                  |                                           |                                |                                                                 |                         |
| <b>33</b>                                                                                                                                                                                                                  | 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.                                                                                                                                                                                                                     |                                                                                                      |                  |                                           |                                |                                                                 |                         |
| <b>34</b>                                                                                                                                                                                                                  | Erläuterungen: A - angelassen      S - spannungsarmgeglüht      W - weichgeglüht      G+ - Gleichstrom Pluspol<br>L - lösungsgeglüht      St- stabilgeglüht                                      G- - Gleichstrom Minuspol<br>u. abgeschreckt      U - ungeglüht                                      W - Wechselstrom<br>N - normalgeglüht      V - vergütet                                      *) - erscheint im selben Verlag                                                                             |                                                                                                      |                  |                                           |                                |                                                                 |                         |
| <b>35</b>                                                                                                                                                                                                                  | Erstellt durch: <b>TÜV NORD - Region Essen</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |                                                                                                      |                  |                                           |                                |                                                                 |                         |
| 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