

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer SOUDOKAY S.A. mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000 B 7180 Seneffe			2 Kennblatt-Nummer: 09409.01 01.2007	
3	Schweißzusatz: Band-Pulver-Kombination					5
4	Marke: SOUDOTAPE NiCrMo 7	6	Pulvermarke: RECORD EST 201-C			Angaben des Herstellers
7	Typ: UP-NiMo16Cr16Ti DIN 1736.	9	Pulvertyp: SA FB 2 DC DIN EN 760			
		10	Pulverkörnung: 2-12 DIN EN 760			
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 H I/H II, StE 255, 17 Mn 4, StE 355, 15 Mo 3 Wärmebehandlung: U					
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] 60x0,5	Stromstärke [A] 950	Spannung [V] 24	Gerätevorschub [cm/min] 18	Arbeitstemperatur [°C] max. 200	
22	Band-Pulver: Nahtaufbau geeignet für:					
23	Wanddicke: (1)	24	Stromart und Polung: G+			
26	Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:					- °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, ASTM G28 (2)					
32	Bemerkungen: Zum Nahtaufbau: mind. Zweilagenschweißplattierung (1) Für Trägerwerkstoff unbegrenzt (2) Einzelheiten über die durchgeführten Korrosionsprüfungen sind beim Schweißzusatzhersteller zu erfragen.					
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 Druckgeräteichtlinie 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