

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer Welding Alloys France F-68320 Holtzwihr, Frankreich			2 Kennblatt- Nummer: 09441.01 01.2007																					
3	Schweißzusatz: Draht-Pulver-Kombination					5																				
4	Marke: Fülldraht TUBE S 22 9 3 L-S	6	Pulvermarke: WAF 385			Anga- ben des Her- stel- lers																				
7	Typ: S 22 93 NL EN 12072	9	Pulvertyp: S A AB 265 DC H5 EN 760																							
		10	Pulverkörnung: 0,2-1,4																							
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																									
16	Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000																									
19	Falls unter 32 nicht anders angegeben, ist die Eignungsprüfung in Position waagrecht gültig.																									
20	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Drahtdurchmesser/ Bandabmessungen [mm]</th> <th>Stromstärke [A]</th> <th>Spannung [V]</th> <th>Gerätevorschub [cm/min]</th> <th>Arbeitstemperatur [°C]</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1,6</td> <td>250</td> <td>28</td> <td>45</td> <td>max. 150</td> </tr> <tr> <td>2,4</td> <td>350</td> <td>30</td> <td>45</td> <td>max. 150</td> </tr> <tr> <td>3,2</td> <td>450</td> <td>30</td> <td>45</td> <td>max. 150</td> </tr> </tbody> </table>	Drahtdurchmesser/ Bandabmessungen [mm]	Stromstärke [A]	Spannung [V]	Gerätevorschub [cm/min]	Arbeitstemperatur [°C]	1,6	250	28	45	max. 150	2,4	350	30	45	max. 150	3,2	450	30	45	max. 150					
Drahtdurchmesser/ Bandabmessungen [mm]	Stromstärke [A]	Spannung [V]	Gerätevorschub [cm/min]	Arbeitstemperatur [°C]																						
1,6	250	28	45	max. 150																						
2,4	350	30	45	max. 150																						
3,2	450	30	45	max. 150																						
22	Draht-Pulver: Nahtaufbau geeignet für: -Mehrlagenschweißung -Kehlnähte																									
23	Wanddicke: max. 50 mm		24	Stromart und Polung: G+																						
26	Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:					230 °C																				
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:					--- °C																				
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:					-60 °C																				
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff																									
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---																									
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: CPT-Test, ASTM G 48A (27°C/24h)																									
32	Bemerkungen:																									
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 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.																										

***) Herausgeber: Verband der TÜV e.V.**

Vertrieb: TÜV-Media GmbH, Am Grauen Stein, 51105 Köln - Unternehmensgruppe TÜV Rheinland Group