

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer Drahtzug Stein wire & welding GmbH & Co. KG D-67317 Altleiningen				2 Kennblatt- Nummer: 09534.01 05.2010	
3	Schweißzusatz: Draht-Pulver-Kombination					5	Anga- ben des Her- stel- lers
4	Marke: STEIN-TOPCORE 1.43 B		6	Pulvermarke: ST 55			
7	Typ: ---		9	Pulvertyp: A FB1 55 AC HP 5			
			10	Pulverkörnung: EN 760 - 2 - 16			
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.	
		V	Gruppe 1.1			(1)	
		N	Gruppe 1.1				
		V	Gruppe 1.2			(1)	
		N	Gruppe 1.2				
		V	Gruppe 1.3 (ReH max.460 N/mm²)			(1)	
		N	Gruppe 1.3 (ReH max.460 N/mm²)				
16	Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000						
19	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]		
	4,0	600	30	50	150		
22	Draht-Pulver: Nahtaufbau geeignet für: -Mehrlagenschweißung						
23	Wanddicke: unbegrenzt (2)			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:						-20 (3) °C
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff						
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich:						
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach:						
32	Bemerkungen: 1) Im Glühzustand "V" gilt beim Anlassen: Haltzeit 2h 2) Zusätzliche Lage/Gegenlageschweißung bis max. 20mm 3) Im Glühzustand V gilt: t min 0°C						
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 Pfalz						
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