

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer: ESAB / ESAB AB mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000		2 Kennblatt- Nummer: 10003.02 01.2007	
		3 Schweißzusatz: Drahtelektrode		5	
4 Marke: OK Autrod 19.82		Angaben des Herstellers			
7 Typ: DIN 1736 - SG - NiCr21Mo9 Nb					
11 Durchmesserbereich: 0,8 bis 1,6 mm mm		12 Hilfsstoffe: EN 439 - I1, I3			
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					
Werkstoffe: I) X10CrNiMoNi 18 12 (1.4583) X1NiCrMoCuN 25 20 6 (1.4529) X2CrNiMoCuN 20 18 6 (---) X1NiCrMoCuN 25 20 5 (1.4539) NiCr21Mo6Cu (2.4641) NiCr22Mo6Nb (2.4856) NiCr22Mo7Cu (2.4619) NiCr21Mo (2.4858) II) HI; HII; 17Mn4; 15Mo3; EStE355 III) X8Ni9 Wärmebehandlungen: U = ungeglüht Gruppe I Gruppe I verschweißt mit Gruppe II Gruppe III S = spannungsarmgeglüht (2)					
16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000					
21 Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen					
23 Wanddicke: max. 30 mm				24 Stromart und Polung: G+	
25 Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PB, PC, PF					
26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.: 550 °C					
27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.: --- °C					
28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als: -196 °C					
29 Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff					
30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: (1)					
31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: SEP 1877 Verfahren II					
32 Bemerkungen: (1) Bei Temperaturen oberhalb 550°C ist zur Festlegung der Berechnungskennwerte im Langzeitbereich Rücksprache mit dem für die Eignungsprüfung zuständigen Sachverständigen zu nehmen. Die im Temperaturbereich von ca. 600 - 800°C auftretende Verspödung (Zähigkeitsabfall) ist zu berücksichtigen. (2) Das reine Schweißgut wurde mit 600°C / 50 h spannungsarmgeglüht. Die Warmrißbeständigkeit wurde nach DIN 50129 am Doppelkehlnahtprüfstück nachgewiesen.					
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					
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