

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer: Sandvik Materials Technology S-Sandviken (Schweden)			2 Kennblatt- Nummer: 10055.00 09.2005	
3	Schweißzusatz: Schweißstab und Schweißdraht					5 Angaben des Herstellers
4	Marke: SANDVIK 22.8.3.LSi					
7	Typ: EN 12072 - W / P 22 9 3 NL					
11	Durchmesserbereich: 0,8 bis 4,0 mm		12	Hilfsstoffe: EN 439 - I1		
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.
		U	Gruppe 1.1	verschweißt mit	Pos. A	
		U	Gruppe 1.2	verschweißt mit	Pos. A	
A		U	Gruppe 10.1 (X2CrNiMoN225)			(3)
A		L	Gruppe 10.1 (X2CrNiMoN225)			(3)
		U	Gruppe 8.1	verschweißt mit	Pos. A	
A		U	X 2 CrNiN 23 4			(3)
A		L	X 2 CrNiN 23 4			(3)
16	Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000					
21	Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen					
23	Wanddicke: maximal 30 mm			24	Stromart und Polung: G-	
25	Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PB, PC, PE, PF					
26	Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.: (1) 250 °C					
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.: --- °C					
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als: (2) -40 °C					
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff					
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---					
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: DIN 50914					
32	Bemerkungen: (1) Die Erhöhung der Betriebstemperatur auf 280°C wird z.Zt. durch Versprödungsuntersuchungen überprüft. (2) Es wurde ausreichende Kerbschlagarbeit bis -60°C ermittelt. (3) Lösungsgeglüht bei 1080 °C / 20 min / Wasser gilt nur für Werkstoff 1.4462 und 1.4362, ausgenommen ist der Werkstoff 1.4417. Schweißstabprägung: Prägezeichen 4462.					
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