

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer ESAB / ESAB AB mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000				2 Kennblatt- Nummer: 10060.02 01.2007	
3	Schweißzusatz: Band-Pulver-Kombination					5	
4	Marke: OK Band 309 LNb ESW		6	Pulvermarke: OK Flux 10.10			Anga- ben des Her- stel- lers
7	Typ: X 2 CrNiNb 21 11 1)		9	Pulvertyp: basisch			
			10	Pulverkörnung: 1 bis 12			
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.	
		A	10CrMo9-10			3)	
		A	12 CrMo 9 10			2)	
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]	Stromstärke [A]	Spannung [V]	Gerätevorschub [cm/min]	Arbeitstemperatur [°C]		
	Band 60 x 0.5	1200-1300	24	16	150-250		
22	Band-Pulver: Nahtaufbau geeignet für: -Einlagenschweißung						
23	Wanddicke: > 25mm			24	Stromart und Polung: G+		
26	Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:						--- °C
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:						400 °C
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:						Rt °C
29	Berechnungskennwert: --						
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---						
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: DIN EN ISO 3651-2						
32	Bemerkungen: Band - Pulverkombination zum einlagigen Elektroschlackeauftragschweißen 1) 21 11 L Nb in Anlehnung an EN 12072 2) Wärmebehandlung: 690°C/ 20h 3) Wärmebehandlung: 700°C / 10h An der Plattierung mit dem Band 60x0.5 wurde zusätzlich ein Hydrogen Disbonding Test entspr. ASTM G146-01 Klasse A durchgeführt						
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 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