

## VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

|                                                                                   |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    |                                                                                         |                              |                                                |                                   |                                                                     |                                              |
|-----------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------|------------------------------------------------|-----------------------------------|---------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------|
|  |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    | <b>1</b> Hersteller/Lieferer<br>Bavaria Schweißtechnik GmbH<br>D-85716 Unterschleißheim |                              |                                                |                                   | <b>2</b> Kennblatt-<br>Nummer:<br><b>10900.02</b><br><b>11.2012</b> |                                              |
|                                                                                   |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    |                                                                                         |                              |                                                |                                   |                                                                     |                                              |
| <b>3</b>                                                                          | Schweißzusatz: <b>Draht-Pulver-Kombination</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                     |                                                                                         |                              |                                                |                                   |                                                                     | <b>5</b>                                     |
| <b>4</b>                                                                          | Marke: <b>S2Ni2</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                |                                                                                         | <b>6</b>                     | Pulvermarke: <b>BF 10</b>                      |                                   |                                                                     | Anga-<br>ben<br>des<br>Her-<br>stel-<br>lers |
| <b>7</b>                                                                          | Typ: <b>EN ISO 14171-A - S2Ni2</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |                                                                                         | <b>9</b>                     | Pulvertyp: <b>EN ISO 14174 - SA FB 1 55 AC</b> |                                   |                                                                     |                                              |
|                                                                                   |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    |                                                                                         | <b>10</b>                    | Pulverkörnung: <b>2 - 20</b>                   |                                   |                                                                     |                                              |
| <b>13</b>                                                                         | Die weitere Gültigkeit wird in der jeweils letzten Ausgabe der CD-ROM 'TÜV-eignungsgeprüfte Schweißzusätze' bescheinigt.                                                                                                                                                                                                                                                                                                           |                                                                                         |                              |                                                |                                   |                                                                     |                                              |
| <b>15</b>                                                                         | Wärmebehandlung (Wb) nach dem Schweißen und Werkstoffe                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |                                                                                         |                              |                                                |                                   |                                                                     |                                              |
|                                                                                   | Pos                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                | Wb                                                                                      | Gruppe / Werkstoff 1         | Text                                           | Gruppe / Werkstoff 2              | Bem.                                                                |                                              |
|                                                                                   |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    | U                                                                                       | Gruppe 1.1                   |                                                |                                   |                                                                     |                                              |
|                                                                                   |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    | S                                                                                       | Gruppe 1.1                   |                                                |                                   |                                                                     |                                              |
|                                                                                   |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    | U                                                                                       | Gruppe 1.2                   |                                                |                                   |                                                                     |                                              |
|                                                                                   |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    | S                                                                                       | Gruppe 1.2                   |                                                |                                   |                                                                     |                                              |
|                                                                                   |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    | U                                                                                       | Gruppe 1.3 (ReH max.460 MPa) |                                                |                                   |                                                                     | 2)                                           |
|                                                                                   |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    | S                                                                                       | Gruppe 1.3 (ReH max.460 MPa) |                                                |                                   |                                                                     | 2)                                           |
|                                                                                   |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    | U                                                                                       | Gruppe 2.1                   |                                                |                                   |                                                                     | 2)                                           |
|                                                                                   |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    | S                                                                                       | Gruppe 2.1                   |                                                |                                   |                                                                     | 2)                                           |
|                                                                                   |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    | U                                                                                       | Gruppe 3.1 (ReH max.460 MPa) |                                                |                                   |                                                                     | 2)                                           |
|                                                                                   |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    | S                                                                                       | Gruppe 3.1 (ReH max.460 MPa) |                                                |                                   |                                                                     | 2)                                           |
| <b>16</b>                                                                         | Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  |                                                                                         |                              |                                                |                                   |                                                                     |                                              |
| <b>19</b>                                                                         | Falls unter 32 nicht anders angegeben, ist die Eignungsprüfung in Position waagrecht gültig.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       |                                                                                         |                              |                                                |                                   |                                                                     |                                              |
| <b>20</b>                                                                         | Drahtdurchmesser/<br>Bandabmessungen<br>[mm]                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       | Stromstärke<br>[A]                                                                      | Spannung<br>[V]              | Gerätevorschub<br>[cm/min]                     | Arbeitstemperatur<br>[°C]         |                                                                     |                                              |
|                                                                                   | <b>4,0</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                         | <b>550 - 600</b>                                                                        | <b>29</b>                    | <b>55</b>                                      | <b>max. 175</b>                   |                                                                     |                                              |
|                                                                                   | <b>4,0</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                         | <b>610 - 630</b>                                                                        | <b>29 - 30</b>               | <b>44 - 49</b>                                 | <b>max. 200 3)</b>                |                                                                     |                                              |
| <b>22</b>                                                                         | Draht-Pulver: Nahtaufbau geeignet für: <b>-Mehrlagenschweißung</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |                                                                                         |                              |                                                |                                   |                                                                     |                                              |
| <b>23</b>                                                                         | Wanddicke: <b>unbegrenzt</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       |                                                                                         |                              | <b>24</b>                                      | Stromart und Polung: <b>G+, W</b> |                                                                     |                                              |
| <b>26</b>                                                                         | Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                     |                                                                                         |                              |                                                |                                   |                                                                     | <b>350 °C</b>                                |
| <b>27</b>                                                                         | Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                |                                                                                         |                              |                                                |                                   |                                                                     | <b>--- °C</b>                                |
| <b>28</b>                                                                         | Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                            |                                                                                         |                              |                                                |                                   |                                                                     | <b>1) 2) -70 °C</b>                          |
| <b>29</b>                                                                         | Berechnungskennwert: <b>wie Grundwerkstoff</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                     |                                                                                         |                              |                                                |                                   |                                                                     |                                              |
| <b>30</b>                                                                         | Bei Einsatz im Langzeitbereich: <b>---</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                         |                                                                                         |                              |                                                |                                   |                                                                     |                                              |
| <b>31</b>                                                                         | Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: <b>---</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              |                                                                                         |                              |                                                |                                   |                                                                     |                                              |
| <b>32</b>                                                                         | Bemerkungen:<br><b>1) Im reinen Schweißgut / spannungsarm gegläut wurde die Kerbschlagarbeit &gt; 47 J bis -80 °C nachgewiesen.</b><br><b>2) bis -77°C</b><br><b>3) bei der Eignungsprüfung für die Erweiterung auf die Gruppen 1.3, 2.1 und 3.1 angewendete Schweißparameter;</b><br><b>Schweißung mit Stromart/Polung G+</b>                                                                                                     |                                                                                         |                              |                                                |                                   |                                                                     |                                              |
| <b>33</b>                                                                         | 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.                                                                                                                                           |                                                                                         |                              |                                                |                                   |                                                                     |                                              |
| <b>34</b>                                                                         | Erläuterungen: A - angelassen      S - spannungsarmgeglüht      W - weichgeglüht      G+ - Gleichstrom Pluspol<br>L - lösungsgeglüht      St- stabilgeglüht                                      G- - Gleichstrom Minuspol<br>u. abgeschreckt      U - ungeglüht                                      W - Wechselstrom<br>N - normalgeglüht      V - vergütet                                      *) - erscheint im selben Verlag |                                                                                         |                              |                                                |                                   |                                                                     |                                              |
| <b>35</b>                                                                         | Erstellt durch: <b>TÜV SÜD Industrie Service GmbH, München</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                     |                                                                                         |                              |                                                |                                   |                                                                     |                                              |

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