


VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze


	1 Hersteller/Lieferer ITW Welding GmbH D-67317 Altleiningen				2 Kennblatt- Nummer: 12727.00 07.14																														
	3 Schweißzusatz: Draht-Pulver-Kombination																																		
4 Marke: SDX S2Mo-EA2		6 Pulvermarke: SWX 110		5 Angaben des Her- stellers																															
7 Typ: EN ISO 14171 - S2Mo		9 Pulvertyp: EN ISO 14174 - SA AB 1 67 AC																																	
		10 Pulverkörnung: EN ISO 14174 - 1,5 - 20																																	
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																																			
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 5%;">Pos</th> <th style="width: 5%;">Wb</th> <th style="width: 30%;">Gruppe / Werkstoff 1</th> <th style="width: 20%;">Text</th> <th style="width: 20%;">Gruppe / Werkstoff 2</th> <th style="width: 20%;">Bem.</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td></td> <td>U</td> <td>Gruppe 1.1</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>U</td> <td>Gruppe 1.2</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>U</td> <td>Gruppe 2.1</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>U</td> <td>Gruppe 3.1 (ReH max.460 N/mm²)</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>						Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.		U	Gruppe 1.1					U	Gruppe 1.2					U	Gruppe 2.1					U	Gruppe 3.1 (ReH max.460 N/mm ²)			
Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.																														
	U	Gruppe 1.1																																	
	U	Gruppe 1.2																																	
	U	Gruppe 2.1																																	
	U	Gruppe 3.1 (ReH max.460 N/mm ²)																																	
16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000																																			
19 Falls unter 32 nicht anders angegeben, ist die Eignungsprüfung in Position waagrecht gültig.																																			
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 20%;">Drahtdurchmesser/ Bandabmessungen [mm]</th> <th style="width: 20%;">Stromstärke [A]</th> <th style="width: 20%;">Spannung [V]</th> <th style="width: 20%;">Gerätevorschub [cm/min]</th> <th style="width: 20%;">Arbeitstemperatur [°C]</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="text-align: center;">2,0</td> <td style="text-align: center;">450</td> <td style="text-align: center;">32</td> <td style="text-align: center;">60</td> <td style="text-align: center;">max. 150</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">4,0</td> <td style="text-align: center;">550</td> <td style="text-align: center;">30</td> <td style="text-align: center;">55</td> <td style="text-align: center;">max. 150</td> </tr> </tbody> </table>						Drahtdurchmesser/ Bandabmessungen [mm]	Stromstärke [A]	Spannung [V]	Gerätevorschub [cm/min]	Arbeitstemperatur [°C]	2,0	450	32	60	max. 150	4,0	550	30	55	max. 150															
Drahtdurchmesser/ Bandabmessungen [mm]	Stromstärke [A]	Spannung [V]	Gerätevorschub [cm/min]	Arbeitstemperatur [°C]																															
2,0	450	32	60	max. 150																															
4,0	550	30	55	max. 150																															
22 Draht-Pulver: Nahtaufbau geeignet für: -Einlagenschweißung -Mehrlagenschweißung																																			
23 Wanddicke: max. 40 mm			24 Stromart und Polung: G+																																
26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:					350 °C																														
27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:					— °C																														
28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:					-40 (1) °C																														
29 Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff																																			
30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: —																																			
31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: —																																			
32 Bemerkungen: (1) Für Einlagenschweißung tiefste Betriebstemperatur -20 °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 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

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

Dieses Kennblatt wurde mit Genehmigung des Herausgebers kostenlos durch die Drahtzug Stein wire & welding GmbH, Talstraße 2 67317, Altleiningen im Jahr 2014 zur Verfügung gestellt.

		1 Hersteller/Lieferer ITW Welding GmbH D-67317 Altleiningen			2 Kennblatt- Nummer: 07931.03 11.2013	
		3 Schweißzusatz: Draht-Pulver-Kombination				
4	Marke: SDX S2 Mo-EA2	6	Pulvermarke: SWX 150		5 Angaben des Herstel- lers	
7	Typ: EN 756 - S2 Mo	9	Pulvertyp: EN 760 - A FB1 55 AC			
		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.
		U	Gruppe 1.2			
		S	Gruppe 1.2			
		U	Gruppe 1.3 (ReH max.460 N/mm ²)			
		S	Gruppe 1.3 (ReH max.460 N/mm ²)			
		U	Gruppe 2.1			
		U	Gruppe 3.1 (ReH max.460 N/mm ²)			
		S	Gruppe 3.1 (ReH max.460 N/mm ²)			
16	Die Werkstoffteilung 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:					
23	Wanddicke: unbegrenzt	24	Stromart und Polung: G+			
26	Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.: 450 °C					
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.: --- °C					
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als: -40 °C					
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff					
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---					
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---					
32	Bemerkungen:					
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 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