

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer ITW Welding GmbH D-67317 Altleiningen			2 Kennblatt- Nummer: 12727.00 07.14	
		3 Schweißzusatz: <b>Draht-Pulver-Kombination</b>				
4 Marke: <b>SDX S2Mo-EA2</b>		6 Pulvermarke: <b>SWX 110</b>		5 Angaben des Herstel- lers		
7 Typ: <b>EN ISO 14171 - S2Mo</b>		9 Pulvertyp: <b>EN ISO 14174 - SA AB 1 67 AC</b>				
		10 Pulverkörnung: <b>EN ISO 14174 - 1,5 - 20</b>				
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				
	U	Gruppe 1.2				
	U	Gruppe 2.1				
	U	Gruppe 3.1 (ReH max.460 N/mm <sup>2</sup> )				
16 Die Werkstoffeinteilung 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]	
2,0		450	32	60	max. 150	
4,0		550	30	55	max. 150	
22 Draht-Pulver: Nahtaufbau geeignet für: <b>-Einlagenschweißung -Mehrlagenschweißung</b>						
23 Wanddicke: <b>max. 40 mm</b>				24 Stromart und Polung: <b>G+</b>		
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: <b>wie Grundwerkstoff</b>						
30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: <b>—</b>						
31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: <b>—</b>						
32 Bemerkungen: <b>(1) Für Einlagenschweißung tiefste Betriebstemperatur -20 °C.</b>						
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: <b>TÜV Rheinland Group</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

