

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: 12712.00 03.2014 | |
| | 3 Schweißzusatz: Draht-Pulver-Kombination | | | | | |
| 4 Marke: SDX S2Si-EM12K | | 6 Pulvermarke: SWX 120 | | 5 Angaben des Her- stellers | | |
| 7 Typ: DIN EN ISO 14171- S2Si | | 9 Pulvertyp: DIN EN 760 - SA AB 157 AC H5 | | | | |
| | | 10 Pulverkörnung: 0,1 - 1,6 mm | | | | |
| 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 (ReH bis 290 MPa) | | | | |
| 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] | |
| | 4,0 | 580 | 29 | 55 | 150-200 | |
| 22 Draht-Pulver: Nahtaufbau geeignet für: -Einlagenschweißung -Mehrlagenschweißung | | | | | | |
| 23 Wanddicke: unbegrenzt | | | 24 Stromart und Polung: G+, W | | | |
| 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: | | | | | (1) °C | |
| 29 Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff | | | | | | |
| 30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: --- | | | | | | |
| 31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: --- | | | | | | |
| 32 Bemerkungen: (1) Mehrlagenschweißung U: -50° ; Lage-Gegenlage-Schweißung: -30° | | | | | | |
| 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 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 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