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.

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

	1 Hersteller/Lieferer **ITW Welding GmbH** **D-67317 Altleiningen**	2 Kennblatt-Nummer: **07933.03** **11.2013**

3	Schweißzusatz: **Draht-Pulver-Kombination**				5 Angaben des Herstellers
4	Marke: **SDX S3Si-EH12K**	6	Pulvermarke: **SWX 150**		
7	Typ: **EN 756 - S3 Si**	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			
	S	Gruppe 1.3 (ReH max.420 N/mm²)			
	U	Gruppe 1.3 (ReH max.460 N/mm²)			
	U	Gruppe 2.1			
	S	Gruppe 3.1 (ReH max.420 N/mm²)			
	U	Gruppe 3.1 (ReH max.460 N/mm²)			

16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000

19 Falls unter 32 nicht anders angegeben, ist die Eignungsprüfung in Position waagerecht 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: **-60 °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 u. abgeschreckt normalgeglüht	St- stabilgeglüht		G- - Gleichstrom Minuspol
	U - ungeglüht		W - Wechselstrom
	V - vergütet		*) - erscheint im selben Verlag

35 Erstellt durch: **TÜV Pfalz**

Die Vervielfätigung, 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