


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: 12701.02 11.2013	
		3 Schweißzusatz: Draht-Pulver-Kombination					
4 Marke: SubCOR SL 731B		6 Pulvermarke: SWX150		5 Angaben des Herstel- lers			
7 Typ: -		9 Pulvertyp: EN ISO 14174 - SA FB1 55 AC					
		10 Pulverkörnung: EN ISO 14174 - 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/mm ²)					
	U	Gruppe 1.3 (ReH max.460 N/mm ²)					
	U	Gruppe 2.1					
	S	Gruppe 3.1 (ReH max.420 N/mm ²)					
	U	Gruppe 3.1 (ReH max.460 N/mm ²)					
16 Die Werkstoffenteilung 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: -Mehrlagenschweißung							
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: Zu Ziffer 22: Lage-/Gegenlageschweißung							
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