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: **12702.02** **11.2013**

3	Schweißzusatz: **Draht-Pulver-Kombination**			5 Angaben des Herstellers
4	Marke: **SubCOR SL 742B**	6	Pulvermarke: **SWX150**	
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	N-A-XTRA 56			
	U	N-A-XTRA 63			
	U	N-A-XTRA 70			
	U	S690Q			

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:	**-Mehrlagenschweißung**		
23	Wanddicke: **unbegrenzt**	24	Stromart und Polung:	**G+**
26	Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:			**400 °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
L - lösungsgeglüht u. abgeschreckt normalgeglüht
S - spannungsarmgeglüht
St - stabilgeglüht
U - ungeglüht
V - vergütet
W - weichgeglüht
G+ - Gleichstrom Pluspol
G- - Gleichstrom Minuspol
W - Wechselstrom
*) - 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