


VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer "Multimet" Sp. z o. o. PL-59-170 Przemkow (Polen)				2 Kennblatt- Nummer: 12259.00 02.12																														
		3 Schweißzusatz: Draht-Pulver-Kombination																																		
4 Marke: S2		6 Pulvermarke: TAL 1700		5 Angaben des Herstel- lers																																
7 Typ: EN ISO 14171-A - S2		9 Pulvertyp: EN 760 - SA AB 1 67 AC																																		
		10 Pulverkörnung: 2 - 20																																		
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																																				
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>Pos</th> <th>Wb</th> <th>Gruppe / Werkstoff 1</th> <th>Text</th> <th>Gruppe / Werkstoff 2</th> <th>Bem.</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td></td> <td>U</td> <td>Gruppe 1.1</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>S</td> <td>Gruppe 1.1</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>U</td> <td>Gruppe 1.2</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>S</td> <td>Gruppe 1.2</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>							Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.		U	Gruppe 1.1					S	Gruppe 1.1					U	Gruppe 1.2					S	Gruppe 1.2			
Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.																															
	U	Gruppe 1.1																																		
	S	Gruppe 1.1																																		
	U	Gruppe 1.2																																		
	S	Gruppe 1.2																																		
16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000																																				
19 Falls unter 32 nicht anders angegeben, ist die Eignungsprüfung in Position waagrecht gültig.																																				
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>20</th> <th>Drahtdurchmesser/ Bandabmessungen [mm]</th> <th>Stromstärke [A]</th> <th>Spannung [V]</th> <th>Gerätevorschub [cm/min]</th> <th>Arbeitstemperatur [°C]</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td></td> <td style="text-align: center;">4,0</td> <td style="text-align: center;">550 - 600</td> <td style="text-align: center;">29</td> <td style="text-align: center;">55</td> <td style="text-align: center;">max. 200</td> </tr> </tbody> </table>							20	Drahtdurchmesser/ Bandabmessungen [mm]	Stromstärke [A]	Spannung [V]	Gerätevorschub [cm/min]	Arbeitstemperatur [°C]		4,0	550 - 600	29	55	max. 200																		
20	Drahtdurchmesser/ Bandabmessungen [mm]	Stromstärke [A]	Spannung [V]	Gerätevorschub [cm/min]	Arbeitstemperatur [°C]																															
	4,0	550 - 600	29	55	max. 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.:						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: ---																																				
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 N - normalgeglüht V - vergütet *) - erscheint im selben Verlag																																				
35 Erstellt durch: TÜV SÜD Industrie Service GmbH, München																																				
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