

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

	1 Hersteller/Lieferer "Multimet" Sp. z o. o. PL-59-170 Przemkow (Polen)				2 Kennblatt- Nummer: 12260.00 02.12																														
	3 Schweißzusatz: Draht-Pulver-Kombination																																		
4 Marke: S2Ni2		6 Pulvermarke: TAL 3000		5 Angaben des Her- stel- lers																															
7 Typ: EN 756 - S2Ni2		9 Pulvertyp: EN 760 - SA FB 1 55 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"> <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"> <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>4,0</td> <td>550 - 600</td> <td>29</td> <td>55</td> <td>max. 175</td> </tr> </tbody> </table>						20	Drahtdurchmesser/ Bandabmessungen [mm]	Stromstärke [A]	Spannung [V]	Gerätevorschub [cm/min]	Arbeitstemperatur [°C]		4,0	550 - 600	29	55	max. 175																		
20	Drahtdurchmesser/ Bandabmessungen [mm]	Stromstärke [A]	Spannung [V]	Gerätevorschub [cm/min]	Arbeitstemperatur [°C]																														
	4,0	550 - 600	29	55	max. 175																														
22 Draht-Pulver: Nahtaufbau geeignet für: -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) -70 °C																																			
29 Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff																																			
30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---																																			
31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---																																			
32 Bemerkungen: 1) Im reinen Schweißgut / spannungsarm gegläht wurde die Kerbschlagarbeit > 47 J bis -80 °C nachgewiesen.																																			
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: <table style="width: 100%; border: none;"> <tr> <td style="width: 33%;">A - angelassen</td> <td style="width: 33%;">S - spannungsarmgeglüht</td> <td style="width: 33%;">W - weichgeglüht</td> </tr> <tr> <td>L - lösungsgeglüht</td> <td>St- stabilgeglüht</td> <td>G+ - Gleichstrom Pluspol</td> </tr> <tr> <td>u. abgeschreckt</td> <td>U - ungeglüht</td> <td>G- - Gleichstrom Minuspol</td> </tr> <tr> <td>N - normalgeglüht</td> <td>V - vergütet</td> <td>W - Wechselstrom</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td>*) - erscheint im selben Verlag</td> </tr> </table>						A - angelassen	S - spannungsarmgeglüht	W - weichgeglüht	L - lösungsgeglüht	St- stabilgeglüht	G+ - Gleichstrom Pluspol	u. abgeschreckt	U - ungeglüht	G- - Gleichstrom Minuspol	N - normalgeglüht	V - vergütet	W - Wechselstrom			*) - erscheint im selben Verlag															
A - angelassen	S - spannungsarmgeglüht	W - weichgeglüht																																	
L - lösungsgeglüht	St- stabilgeglüht	G+ - Gleichstrom Pluspol																																	
u. abgeschreckt	U - ungeglüht	G- - Gleichstrom Minuspol																																	
N - normalgeglüht	V - vergütet	W - Wechselstrom																																	
		*) - 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