


VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer "Multimet" Sp. z o. o. PL-59-170 Przemkow (Polen)			2 Kennblatt- Nummer: 10766.00 07.07																		
		3 Schweißzusatz: Draht-Pulver-Kombination																					
4 Marke: IMT CrMo 1		6 Pulvermarke: LINCOLN 780		5 Angaben des Her- stellers																			
7 Typ: EN 12070 - S CrMo 1		9 Pulvertyp: EN 760 - SA AR1 78 AC H5																					
		10 Pulverkörnung: 2 bis 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 style="width: 5%;">Pos</th> <th style="width: 5%;">Wb</th> <th style="width: 35%;">Gruppe / Werkstoff 1</th> <th style="width: 15%;">Text</th> <th style="width: 25%;">Gruppe / Werkstoff 2</th> <th style="width: 15%;">Bem.</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td></td> <td>A</td> <td>13CrMo4-5</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td colspan="6" style="height: 100px;"></td> </tr> </tbody> </table>						Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.		A	13CrMo4-5									
Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.																		
	A	13CrMo4-5																					
16 Die Werkstoffenteilung 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 style="width: 20%;">Drahtdurchmesser/ Bandabmessungen [mm]</th> <th style="width: 20%;">Stromstärke [A]</th> <th style="width: 20%;">Spannung [V]</th> <th style="width: 20%;">Gerätevorschub [cm/min]</th> <th style="width: 20%;">Arbeitstemperatur [°C]</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="text-align: center;">4,0</td> <td style="text-align: center;">550 - 580</td> <td style="text-align: center;">28,5 - 30,0</td> <td style="text-align: center;">32 - 45</td> <td style="text-align: center;">150 - 200</td> </tr> </tbody> </table>						Drahtdurchmesser/ Bandabmessungen [mm]	Stromstärke [A]	Spannung [V]	Gerätevorschub [cm/min]	Arbeitstemperatur [°C]	4,0	550 - 580	28,5 - 30,0	32 - 45	150 - 200								
Drahtdurchmesser/ Bandabmessungen [mm]	Stromstärke [A]	Spannung [V]	Gerätevorschub [cm/min]	Arbeitstemperatur [°C]																			
4,0	550 - 580	28,5 - 30,0	32 - 45	150 - 200																			
22 Draht-Pulver: Nahtaufbau geeignet für: -Mehrlagenschweißung																							
23 Wanddicke: 40 mm			24 Stromart und Polung: G+																				
26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:					500 °C																		
27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:					570 °C																		
28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:					Rt °C																		
29 Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff																							
30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: 0,8 x Berechnungskennwert des Grundwerkstoffes für volltragende Nähte																							
31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---																							
32 Bemerkungen:																							
33 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%; font-size: small;"> <tr> <td style="width: 25%;">A - angelassen</td> <td style="width: 25%;">S - spannungsarmgeglüht</td> <td style="width: 25%;">W - weichgeglüht</td> <td style="width: 25%;">G+ - Gleichstrom Pluspol</td> </tr> <tr> <td>L - lösungsgeglüht</td> <td>St- stabilgeglüht</td> <td></td> <td>G- - Gleichstrom Minuspol</td> </tr> <tr> <td>u. abgeschreckt</td> <td>U - ungeglüht</td> <td></td> <td>W - Wechselstrom</td> </tr> <tr> <td>N - normalgeglüht</td> <td>V - vergütet</td> <td></td> <td>*) - erscheint im selben Verlag</td> </tr> </table>						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		
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 Rheinland Group auf Prüfgrundlage des VdTÜV-Merkblatt 1153																							

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.