

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer Certilas Nederland BV NL-6662 PW Elst				2 Kennblatt- Nummer: 12709.00 11.2013																														
		3 Schweißzusatz: Draht-Pulver-Kombination																																		
4 Marke: Ceweld SACW 690 (1)		6 Pulvermarke: Ceweld FL 155 (1)		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																																				
<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>N-A-XTRA 56</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>U</td> <td>N-A-XTRA 63</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>U</td> <td>N-A-XTRA 70</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>U</td> <td>S690Q</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>							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			
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 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>600</td> <td>30</td> <td>50</td> <td>150</td> </tr> </tbody> </table>							20	Drahtdurchmesser/ Bandabmessungen [mm]	Stromstärke [A]	Spannung [V]	Gerätevorschub [cm/min]	Arbeitstemperatur [°C]		4,0	600	30	50	150																		
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: (1) UP-Kombination nach EN ISO 14171.A: S 69 6 FB T3Ni2,5 CrMo																																				
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