


VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer: Nippon Steel & Sumikin Welding Co., Ltd. J-277-0804 Chiba, Japan			2 Kennblatt-Nummer: 12432.00 07.13	
3 Schweißzusatz: Fülldrahtelektrode				5		
4 Marke: NSSW SF-3A				Angaben des Herstellers		
7 Typ: EN ISO 17632-A - T 46 4 Z P M 2 H5						
11 Durchmesserbereich: 1,2 bis 1,6 mm		12		Hilfsstoffe: EN ISO 14175 - M21		
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	Gruppe 1.1				
	U	Gruppe 1.2				
	U	Gruppe 1.3 (ReH max. 460 MPa)				
	U	Gruppe 2.1 (ReH max. 460 MPa)				
	U	Gruppe 3.1 (ReH max. 460 MPa)				
16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000						
21 Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen						
23 Wanddicke: max. 50mm				24	Stromart und Polung: G+	
25 Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PB, PC, PD, PE, PF						
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:						-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 Druckgeräte-richtlinie für den Einsatz nach Druckgeräte-richtlinie 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						
35 Erstellt durch: TÜV Rheinland Group						
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

en	fr	it
VdTÜV-Kennblatt for Welding Consumables	VdTÜV-Kennblatt pour les métaux d'apport de soudage	VdTUV-Kennblatt per materiali d'apporto
1 Manufacturer / Supplier	1 Fabricant / Fournisseur	1 Produttore / Fornitore
2 No. of VdTÜV-Kennblatt	2 N° de la VdTÜV-Kennblatt	2 VdTÜV-Kennblatt N.
3 Welding consumable:	3 Métal d'apport de soudage:	3 Materiale d'apporto
4 Trade name:	4 Nom commercial:	4 Marca:
5 Statements of the manufacturer	5 Données du fabricant	5 Dati del produttore
6 Flux trade name:	6 Nom commercial du flux:	6 Marca del flusso:
7 Type:	7 Type:	7 Tipo:
9 Flux type:	9 Type du flux:	9 Tipo di flusso:
10 Flux grain size:	10 Granulométrie du flux:	10 Granulometria del flusso:
11 Diameter range:	11 Plage de diamètres:	11 Campo dei diametri:
12 Auxiliary materials:	12 Matières auxiliaires:	12 Materiali ausiliari:
13 The validity of this Kennblatt will be certified, respectively, in the latest edition of CD-ROM "TUV-eignungsgeprüfte Schweißzusätze"	13 La validité de la présente Kennblatt sera attestée dans la VdTÜV-Kennblatt 1000, liste des Métaux d'apport homologués, la plus récente.	13 La validità di questo Kennblatt viene attestata sul più aggiornato VdTÜV-Kennblatt N. 1000 per materiali d'apporto
15 Materials and postweld heat treatment	15 Matières et traitement thermique postsoudage	15 Materiali e trattamento termico dopo saldatura
16 The materials covered by the named material groups are stated in VdTÜV-Kennblatt 1000	16 Les matières inclus dans les groupes de matières mentionnées sont citées au VdTÜV-Kennblatt 1000.	16 I materiali compresi con i gruppi dei materiali indicati sono registrati al VdTÜV-Kennblatt N. 1000.
17 The supplier stated in 1 has demonstrated a supervised production according to AD-Merkblatt W 0 / TRD 100 / TRR 100 together with VdTÜV-Merkblatt Schweißtechnik 1153 / KTA 1408 as follows.	17 La fournisseur sous 1 a démontré comme suit qu'elle était en mesure d'assurer une production sous surveillance selon l'AD-Merkblatt W 0 / TRD 100 / TRR 100 et VdTÜV-Merkblatt Schweißtechnik 1153 / KTA 1408.	17 Il fornitore indicato al punto 1 ha dimostrato che la produzione dei materiali d'apporto seguenti è stato condotta secondo AD-Merkblatt W 0 / TRD 100 / TRR 100 e VdTÜV-Merkblatt Schweißtechnik 1153 / KTA 1408
18 Manufacturer's designation Designation in accordance to DIN / DIN EN	18 Désignation du fabricant Désignation selon DIN / DIN EN	18 Marca del produttore Denominazione secondo DIN / DIN EN
19 The application range stated in the certificate has been specified taking into account the welding parameters applied in the approval test for the all weld metal is listed as follows. If not stated otherwise in 32, the approval test is valid for the flat position.	19 Le domaine de validité spécifié a été déterminé en fonction des paramètres de soudage ci-dessous utilisés pour le dépôt de métal d'apport sur moule dans le cadre des essais d'agrément. Sauf indication contraire sous 32, l'essai de qualification vaut pour la position horizontale.	19 Il campo di impiego citato nel certificato è stato determinato considerando i seguenti parametri di saldatura utilizzati per il deposito del materiale d'apporto sottoposto a prova di idoneità. Se non diversamente indicato al punto 32 la prova di idoneità è valida per la posizione piana di saldatura
20 Wire diameter/strip dimensions / Amperage / Voltage / Travel speed / Working temperature	20 Diamètre du fil/dimensions du feuillard / intensité / tension / vitesse d'avance / température interpasses	20 Diametro del filo/dimensioni del nastro / Intensità di corrente / Tensione / Velocità di saldatura / Temperatura di interpass
21 Root weldability	21 Soudabilité en passe de pénétration	21 Saldabilità al vertice
22 Build-up of seam: suitability for Single-layer/multiple layer/fillet welds	22 Différentes technique de soudage possible: monopasse, multipasse, soudure d'angle	22 Tipo di giunto: idoneo per saldatura ad una passata / a passate multiple / d'angolo
23 Wall thickness	23 Epaisseur de paroi max.	23 Spessore massimo della parete
24 Type of current and polarity	24 Type de courant et polarité	24 Tipo di corrente e polarità
25 Welding position according to DIN ISO 6947	25 Position de soudage selon DIN ISO 6947	25 Posizione di saldatura secondo DIN ISO 6947
26 Highest operating temperature in the short-term range as for parent metal, but not higher than	26 Température de service maximale pour un calcul en limite élastique dans le métal de base, mais sans excéder	26 Temperatura d'esercizio massima (nel campo elastico) come materiale base, tuttavia non superiore a
27 Highest operating temperature in the long-term range max.	27 Température de service maximale pour un calcul en fluage max.	27 Temperatura d'esercizio massima nel campo dello scorrimento viscoso non superiore a
28 Lowest operating temperature / as for parent metal, but not lower than	28 Température de service minimale / comme pour le métal de base, toutefois sans descendre sous	28 Temperatura d'esercizio minima / come per il materiale base, tuttavia non inferiore a
29 Design stress value / as for parent metal	29 Contrainte admissible / comme dans le métal de base	29 Sollecitazione massima ammissibile / come per il materiale base
30 For use in the long-term range:	30 Pour utilisation en fluage	30 Per l'uso nel campo dello scorrimento viscoso
31 Resistance to intergranular corrosion proven in accordance with	31 Résistance à la corrosion attestée selon	31 Resistenza alla corrosione intercristallina dimostrata secondo
32 Remarks:	32 Remarques:	32 Note:
33 Where nothing different is said under the heading 32 -Remarks-, this welding consumable is suitable provided Annex I Point 4 of the Pressure Equipment Directive 97/23/EC is observed.	33 Sauf indications contraires mentionnées dans la rubrique 32 -Remarques- ce métal d'apport est approprié selon l'annexe I paragraphe 4 de la directive 97/23/CE sur les appareils à pression.	33 Se non diversamente indicato nella rubrica 32 -Note-, questo materiale d'apporto si intende idoneo, in rispetto a quanto descritto nell'appendice I paragrafo 4 della direttiva europea attrezzature a pressione 97/23/CE.
34 Explanations: A tempered L solution annealed and quenched N normalized S stress-relieved St stabilized U non-annealed V hardened and tempered W soft annealed G+ direct current plus pole G- direct current minus pole W alternating current *) issued by the same publisher	34 Explications: A revenu L recuit de mise en solution postsoudage N normalisé S recuit de détente postsoudage St ecuit de stabilisation postsoudage U sans traitement thermique postsoudage V rempé et revenu W ecuit d'adoucissement postsoudage G+ courant continu, pôle positif à l'électrode G- courant continu, pôle négatif à l'électrode W courant alternatif *) paru chez la meme maison d'édition	34 Spiegazioni: A Rinvenuto L Solubilizzato N Normalizzato S Disteso St Stabilizzato U Non ricotto V Bonificato W Ricottura di lavorabilità G+ CC+ G- CC- W CA *) pubblicato dalla stessa casa editrice
35 Compiled in accordance with the data of ...	35 Etabli selon les données du ...	35 Compilato su indicazioni di ...