

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer: Böhler Schweißtechnik Deutschland GmbH, Hamm mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000		2 Kennblatt- Nummer: 00118.09 03.2010	
3	Schweißzusatz: Schweißstab und Schweißdraht				5 Angaben des Herstellers
4	Marke: Thermanit 30/40 E				
7	Typ: EN ISO 18274 - S Ni 8025 (NiFe 30 Cr 29 Mo)				
11	Durchmesserbereich:	0,8 bis 5,0	mm	12	Hilfsstoffe: EN ISO 14175 - I 1
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				
I. X 4 NiCrMoCuNb 20 18 2 (1.4505) X 5 NiCrMoCuTi 20 18 (1.4506) X 1 NiCrMoCuN 25 20 5 (1.4539) X 1 NiCrMoCuN 31 27 4 (1.4563) X 3 CrNiMoTi 25 25 (1.4577) X 5 NiCrMoCuNb 22 18 (1.4586) NiCr 21 Mo (2.4858) NiCr 20 CuMo (2.4660) (1) X 1 CrNiMoN 25 25 2 (1.4465) X 1 CrNi 25 21 (1.4335) Wärmebehandlung: U, L II. Verbindungen der Werkstoffgruppen I mit un- bzw. niedriglegierten Werkstoffen wie H I/H II, StE 355 III. Verbindungen der Werkstoffgruppe I mit hochlegierten Werkstoffen wie X 10 CrNiMoNb 18 12 (1.4583), X 2 CrNiMoCuN 20 18 6 VdTÜV-Werkstoffblatt 473 Wärmebehandlung: U IV. X 2 CrNi 19 11 (1.4306) Wärmebehandlung: U, L					
16	Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000				
21	Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen				
23	Wanddicke:	max.12 mm; Wurzel: unbegrenzt	24	Stromart und Polung: G-	
25	Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PB, PC, PE, PF				
26	Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:				450; Gruppe II: 300 °C
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:				--- °C
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:				-196 °C
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff				
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---				
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: EN ISO 3651-2				
32	Bemerkungen: (1) Werkstoff ist nicht für den abnahmepflichtigen Behälterbau überprüft. Prägung der Stäbe: Prägezeichen 2.4656.				
Präge- zeichen: 					
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 NORD - Region Essen				
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