

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer: Böhler Schweißtechnik Deutschland GmbH, Hamm mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000		2 Kennblatt- Nummer: 00119.09 02.2010	
3	Schweißzusatz: Stabelektrode				5 Angaben des Herstellers
4	Marke: Thermanit 30/40 E				
7	Typ: EN ISO 14172 -E Ni 8025 (NiCr29Fe26Mo)				
11	Durchmesserbereich:	1,5 bis 5,0	mm	12	Hilfsstoffe: ---
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 29 18 (1.4505), X 5 NiCrMoCuNb 22 18 (1.4586), X 5 NiCrMoCuTi 20 18 (1.4506), NiCr 21 Mo (2.4858), X 1 NiCrMoCu 25 20 5 (1.4539), X 1 CrNiMoN 25 25 2 (1.4465), X 1 NiCrMoCuN 31 27 4 (1.4563), X 1 CrNi 25 21 (1.4335), X 3 CrNiMo Ti 25 25 (1.4577) Wärmebehandlung: U II. Verbindungen der Werkstoffgruppe I mit a) un- bzw. niedriglegierten Werkstoffen wie H I, H II, StE 255 b) hochlegierten Werkstoffen wie X 10 CrNiMoNb 18 12 (1.4583), X 2 CrNiMoCuN 20 18 6 Wärmebehandlung: U III. X 2 CrNi 19 11 (1.4306) X 1 NiCrMoCu 25 20 5 (1.4539) X 1 CrNiMoN 25 25 2 (1.4465) Wärmebehandlung: U				
16	Die Werkstoffteileung entspricht ISO 15608:2000				
21	Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen				
23	Wanddicke:	max. 30 mm	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 °C
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:				--- °C
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:				U: -196; L: -10 °C
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff				
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---				
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: DIN 50 914 und SEP 1877 Verfahren I				
32	Bemerkungen: Zu Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich: Mischverbindungen Austenit-Ferrit: max. 300 °C.				
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