

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer: Böhler Schweisstechnik Deutschland GmbH, Hamm mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000		2 Kennblatt- Nummer: 00513.10 04.2012		
3	Schweißzusatz: Schweißstab und Schweißdraht				5 Angaben des Herstellers	
4	Marke: Union I 1,2 Ni					
7	Typ: EN ISO 636-A - W 3 Ni 1					
11	Durchmesserbereich:	0,8 bis 4,0	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					
	Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.
		U	Gruppe 1.1			
		S	Gruppe 1.1			
		U	Gruppe 1.2			
		S	Gruppe 1.2			
		U	Gruppe 1.3			(1)
		S	Gruppe 1.3			(1)
		U	Gruppe 2.2 (ReH max.500 MPa)			(1)
		U	Gruppe 3.1 (ReH max.500 MPa)			(1)
		U	15 MnNi 6 3			
		S	15 MnNi 6 3			
16	Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000					
21	Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen					
23	Wanddicke:	max.30 mm; Wurzel: unbegrenzt		24	Stromart und Polung: G-	
25	Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PB, PC, PE, PF, PG					
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) Nur für Wurzelschweißung. NDT-Temperatur (U) überprüft. Kennzeichnung der Stäbe: Prägezeichen und "W3Ni1"					
	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