

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer: Böhler Schweißtechnik Austria GmbH und Böhler Schweißtechnik Deutschland GmbH, Hamm mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV-Liste 1000		2 Kennblatt- Nummer: 00890.03 12.2007	
3	Schweißzusatz: Drahtelektrode				5 Angaben des Herstellers
4	Marke: NiCr 70 Nb - IG				
7	Typ: EN ISO 18274 - S Ni 6082 (NiCr20Mn3Nb) (2.4806)				
11	Durchmesserbereich:	0,8 bis 1,6	mm	12	Hilfsstoffe: EN 439: I1 und I3 (1), Cronigon He Ni 10
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. 1) P235 GH, P265 G Pos. 4) X 10 CrNiMoNb 18 12 (1.4583) P285 GH, StE 255 Pos. 5) X 8 CrNiNb 16 13 (1.4961) VdTÜV-Wbl. 104 17 Mn 4 X 8 CrNiMoNb 16 16 (1.4981) VdTÜV-Wbl. 104 P355 NH X 8 CrNiMoVNB 16 13 (1.4988) VdTÜV-Wbl. 104 15 Mo 3 Pos. 6) NiCr 15 Fe (2.4816) Pos. 2) 15 NiCuMoNb 5 (WB 36) 10 CrMo 910 20 MnMoNi 45 X 20 CrMoV 121 Pos. 3) 10 Ni 14 (1.5637) 12 Ni 19 (1.5680) X 8 Ni 9 (1.5662) U: Werkstoffe der Pos. 6. Pos. 1 verschweißt mit 4, 5, 6. Pos. 3 verschweißt mit 4. U, S: Werkstoffe der Pos. 3 und 4. Pos. 1 verschweißt mit 3, 6. Pos. 5 mit 6. Plattierung mehrlagig auf 1. S bzw. A: Werkstoffe der Pos. 2 verschweißt mit 4, 5, 6. Plattierung mehrlagig auf 2.					
16	Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000				
21	Wurzelschweißbarkeit: nicht nachgewiesen				
23	Wanddicke:	max. 30 mm, Plattierung: unbegrenzt	24	Stromart und Polung: G+	
25	Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA				
26	Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:				550 °C
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:				--- °C
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:				-196 °C
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff max. 380 N/mm² (Rp 0,2 ungeglüht)				
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---				
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---				
32	Bemerkungen: (1) I 3: Ar/He = 70/30 %.				
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