

		1 Hersteller/Lieferer: UTP Schweißmaterial Zweigniederlassung der Böhler Schweisstechnik Deutschland GmbH D-79189 Bad Krozingen				2 Kennblatt- Nummer: 01123.06 01.2007																			
		3 Schweißzusatz: Drahtelektrode				5																			
4 Marke:		UTP A 640				Angaben des Herstellers																			
7 Typ:		EN 12070 - G CrMo2 Si																							
11 Durchmesserbereich:		0,8 bis 2,4	mm	12	Hilfsstoffe: EN 439 - M1, M2, M3, C																				
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																									
<table border="1"> <thead> <tr> <th>Pos</th> <th>Wb</th> <th>Gruppe / Werkstoff 1</th> <th>Text</th> <th>Gruppe / Werkstoff 2</th> <th>Bem.</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td></td> <td>V</td> <td>Gruppe 5.2</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>A</td> <td>Gruppe 5.2</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>								Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.		V	Gruppe 5.2					A	Gruppe 5.2			
Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.																				
	V	Gruppe 5.2																							
	A	Gruppe 5.2																							
16 Die Werkstoffenteilung entspricht ISO 15608:2000																									
21 Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen																									
23 Wanddicke: 50				24	Stromart und Polung: G+																				
25 Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PB, PC, PE, PG																									
26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:						500 °C																			
27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:						600 °C																			
28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:						-10 °C																			
29 Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff im Kurzzeitbereich																									
30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: 0,8 x Berechnungskennwert des Grundwerkstoffes für volltragende Nähte																									
31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---																									
32 Bemerkungen: Zum Nachweis der Festigkeitswerte des GS-18 CrMo 9 10 im vergüteten Zustand wurde eine von den Anforderungen des VdTÜV-Mbl. 1153 abweichende Wärmebehandlung durchgeführt. V2: 0,5h/980°C + 5h/690°C*- /Ofenabkühlung bis 300.																									
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 Druckgeräterichtlinie für den Einsatz nach Druckgeräterichtlinie 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.																									

Vertrieb: TÜV-Media GmbH, Am Grauen Stein, 51105 Köln - Unternehmensgruppe TÜV Rheinland Group