

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer: Edelstahlwerke Buderus AG D-35576 Wetzlar				2 Kennblatt- Nummer: 01373.07 07.2012	
3	Schweißzusatz: Stabelektrode					5 Angaben des Herstellers	
4	Marke: Lava ATRIX 15 Kb						
7	Typ: EN ISO 3580-A - E CrMo 1 B 42 H5						
11	Durchmesserbereich: 2,5 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						
	Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.	
		V	Gruppe 5.1				
		A	Gruppe 5.1				
		A	FG 36 L			(1)	
16	Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000						
21	Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen						
23	Wanddicke: 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.:					500 °C	
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:					570 °C	
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:					-10 °C	
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff						
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: 0,8 x Berechnungskennwert des Grundwerkstoffes für volltragende Nähte						
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---						
32	Bemerkungen: (1) Die Laugenrißbeständigkeit ist für den Werkstoff FG 36 L sowohl im Schweißgut als auch in der Verbindung im angelassenen Zustand überprüft. Glühbehandlung A: Haltezeit max. 2 Std.; Glühbehandlung V: Normalisieren bei 920°C, Haltezeit 0,5 Std., Abkühlung an ruhender Luft, Anlassen bei 700°C, Haltezeit 0,5 Std., Abkühlung an ruhender Luft.						
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 Pfalz						
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