

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer: Böhler Schweisstechnik Deutschland GmbH, Hamm mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000				2 Kennblatt- Nummer: 01616.08 03.2010	
3	Schweißzusatz: Schweißstab und Schweißdraht					5 Angaben des Herstellers	
4	Marke: Thermanit ATS 4						
7	Typ: EN ISO 14343-A - W 19 9 H						
11	Durchmesserbereich:	0,8 bis 4,0	mm	12	Hilfsstoffe: EN ISO 14175 - I 1 (WIG,WPL),R 1 (WPL)		
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.
	I	U	Gruppe 8.1 (ohne Mo)				
	II	U	X 6 CrNi 18 11				
16	Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000						
21	Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen						
23	Wanddicke: max.20 mm; Wurzel: 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.: (1) °C						
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.: für Werkstoffgruppe der Pos. II (WIG): 700 °C						
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als: -10 °C						
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff im Kurzzeitbereich						
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: Berechnungskennwert nach EN 10028-7 bzw. EN 10222-5						
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: EN ISO 3651-2						
32	Bemerkungen: (1)300°C bei Naßkorrosion, 550°C ohne Naßkorrosion. Prägung der Schweißstäbe: Prägezeichen W199H/ER19-10H. Zu Schweißzusatz: Schweißstab und Schweißdraht (WIG und Plasma/WPL) Bei Einsatz im Langzeitbereich ist oberhalb von 600°C mit einem Zähigkeitsverlust (Zeitversprödung) zu rechnen.						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