

# VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

|                                                                                                                                                                                                                            |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               |                                                                                                                                             |                      |                                                                     |                                           |      |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------|---------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------|------|
|                                                                                                                                           |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               | <b>1</b> Hersteller/Lieferer:<br><b>Böhler Schweisstechnik Deutschland GmbH, Hamm</b><br><b>mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000</b> |                      | <b>2</b> Kennblatt-<br>Nummer:<br><b>01752.07</b><br><b>03.2010</b> |                                           |      |
|                                                                                                                                                                                                                            |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               |                                                                                                                                             |                      |                                                                     |                                           |      |
| <b>3</b>                                                                                                                                                                                                                   | Schweißzusatz: <b>Stabelektrode</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                           |                                                                                                                                             |                      |                                                                     | <b>5</b><br>Angaben<br>des<br>Herstellers |      |
| <b>4</b>                                                                                                                                                                                                                   | Marke: <b>Phoenix Chromo 1</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                |                                                                                                                                             |                      |                                                                     |                                           |      |
| <b>7</b>                                                                                                                                                                                                                   | Typ: <b>EN ISO 3580-A - E CrMo 1 B 42 H5</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                  |                                                                                                                                             |                      |                                                                     |                                           |      |
| <b>11</b>                                                                                                                                                                                                                  | Durchmesserbereich:                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           | <b>2,5 bis 6,0</b>                                                                                                                          | mm                   | <b>12</b>                                                           | Hilfsstoffe: <b>---</b>                   |      |
| <b>13</b>                                                                                                                                                                                                                  | Die weitere Gültigkeit wird in der jeweils letzten Ausgabe der CD-ROM 'TÜV-eignungsgeprüfte Schweißzusätze' bescheinigt.                                                                                                                                                                                                                      |                                                                                                                                             |                      |                                                                     |                                           |      |
| <b>15</b>                                                                                                                                                                                                                  | 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           |                                                                     |                                           |      |
| <b>16</b>                                                                                                                                                                                                                  | Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000                                                                                                                                                                                                                                                                                             |                                                                                                                                             |                      |                                                                     |                                           |      |
| <b>21</b>                                                                                                                                                                                                                  | Wurzelschweißbarkeit: <b>nachgewiesen</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                     |                                                                                                                                             |                      |                                                                     |                                           |      |
| <b>23</b>                                                                                                                                                                                                                  | Wanddicke: <b>unbegrenzt</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  |                                                                                                                                             |                      | <b>24</b>                                                           | Stromart und Polung: <b>G+</b>            |      |
| <b>25</b>                                                                                                                                                                                                                  | Schweißposition nach DIN ISO 6947: <b>PA, PB, PC, PD, PE, PF</b>                                                                                                                                                                                                                                                                              |                                                                                                                                             |                      |                                                                     |                                           |      |
| <b>26</b>                                                                                                                                                                                                                  | Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.: <b>500 °C</b>                                                                                                                                                                                                                                                  |                                                                                                                                             |                      |                                                                     |                                           |      |
| <b>27</b>                                                                                                                                                                                                                  | Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.: <b>570 °C</b>                                                                                                                                                                                                                                                                             |                                                                                                                                             |                      |                                                                     |                                           |      |
| <b>28</b>                                                                                                                                                                                                                  | Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als: <b>-10 °C</b>                                                                                                                                                                                                                                                         |                                                                                                                                             |                      |                                                                     |                                           |      |
| <b>29</b>                                                                                                                                                                                                                  | Berechnungskennwert: <b>wie Grundwerkstoff im Kurzzeitbereich</b>                                                                                                                                                                                                                                                                             |                                                                                                                                             |                      |                                                                     |                                           |      |
| <b>30</b>                                                                                                                                                                                                                  | Bei Einsatz im Langzeitbereich: <b>0,8 x Berechnungskennwert des Grundwerkstoffes für volltragende Nähte</b>                                                                                                                                                                                                                                  |                                                                                                                                             |                      |                                                                     |                                           |      |
| <b>31</b>                                                                                                                                                                                                                  | Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: <b>---</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                         |                                                                                                                                             |                      |                                                                     |                                           |      |
| <b>32</b>                                                                                                                                                                                                                  | Bemerkungen:<br><b>Die Stabelektrode wird auch in wasserdampfundurchlässigen Verpackungen geliefert. Die Verarbeitungszeit nach dem Öffnen der Verpackung beträgt 9h. Ein Rücktrocknen vor dem Schweißen sowie Warmhalten vor der Verarbeitung sind unter Beachtung der Verarbeitungsrichtlinie des Herstellers nicht erforderlich.</b>       |                                                                                                                                             |                      |                                                                     |                                           |      |
| <b>33</b>                                                                                                                                                                                                                  | 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.                                                    |                                                                                                                                             |                      |                                                                     |                                           |      |
| <b>34</b>                                                                                                                                                                                                                  | Erläuterungen: A - angelassen      S - spannungsarmgeglüht      W - weichgeglüht      G+ - Gleichstrom Pluspol<br>L - lösungsgeglüht      St- stabilgeglüht                              G- - Gleichstrom Minuspol<br>u. abgeschreckt      U - ungeglüht                              W - Wechselstrom<br>N - normalgeglüht      V - vergütet |                                                                                                                                             |                      |                                                                     |                                           |      |
| <b>35</b>                                                                                                                                                                                                                  | Erstellt durch: <b>TÜV NORD - Region Essen</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                |                                                                                                                                             |                      |                                                                     |                                           |      |
| 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