

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer: Böhler Schweißtechnik Deutschland GmbH, Hamm mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000		2 Kennblatt- Nummer: 01790.10 03.2010	
3	Schweißzusatz: Schweißstab				5 Angaben des Herstellers
4	Marke: Thermanit Nimo C				
7	Typ: EN ISO 18274 - S-Ni 64 52 (NiCr 20 Mo 15)				
11	Durchmesserbereich:	1,2 bis 4,0	mm	12	Hilfsstoffe: EN ISO 14175 - I 1
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				
	Wärmebeh. I. U, L NiMo 16 Cr 16 Ti (2.4610) VdTÜV-WB1. 424 NiMo 16 Cr 15 W (2.4819) VdTÜV-WB1. 400 II. U X 2 CrNiMnMoN 24 17 6 4 (1.4565) VdTÜV-WB1. 537 III. U Mischverbindungen der vorgenannten Werkstoffe mit H I/H II, StE 255, 17 Mn 4, StE 355 X 10 CrNiMoNb 18 12 (1.4583) X 2 CrNiMoN 17 13 5 (1.4439) NiMo 28 (2.4617) VdTÜV-WB1. 436 NiCr 22 Mo 7 Cu (2.4619) (1) U NiMo 16 Cr 16 Ti (2.4610) an X 2 CrNiMoCuWN 25 7 4 (1.4501) (1) NiCr 22 Mo 9 Nb (2.4856) an X 2 CrNiMoN 22 5 (1.4462)				
16	Die Werkstoffteilung entspricht ISO 15608:2000				
21	Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen				
23	Wanddicke:	max. 15 mm; Wurzel: unbegrenzt	(2)	24	Stromart und Polung: G-
25	Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PB, PC, PF				
26	Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:				400 °C
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:				--- °C
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:				U: -196; L: -10 °C
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff				
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---				
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ist, wenn gefordert, im Einzelfall nachzuweisen				
32	Bemerkungen: (1) Der Werkstoff ist nicht für den abnahmepflichtigen Dampfkessel- und Druckbehälterbau überprüft. (2) Für den Werkstoff 1.4565 Wanddicke max. 12 mm. Prägung der Schweißstäbe: Prägezeichen / 2.4839 Auf geringe Wärmeeinbringung und niedrige Zwischenlagentemperatur ist zu achten. Bei der Eignungsprüfung zugrunde gelegte Anforderungen für das reine Schweißgut: A5 >= 30 %, Av Rt >= 60 J, Av -196 °C >= 40 J, Rm >= 720 MPa.				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