

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer: Böhler Schweißtechnik Deutschland GmbH, Hamm mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000		2 Kennblatt- Nummer: 02073.03 05.2007	
		3 Schweißzusatz: Stabelektrode		5	
4 Marke: Thermanit Nicro 182		Angaben des Herstellers			
7 Typ: EN ISO 14172 - E Ni 6182 (NiCr 15 Fe 6 Mn)					
11 Durchmesserbereich: 2,0 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					
a) NiCr 15 sowie Ni-Legierungen gleicher oder ähnlicher chem. Analyse. b) Nichtrostende austenitische Stähle nach EN 10028-7, EN 10088-1 und EN 10222-5. c) Warmfeste austenitische Stähle, wie z.B. X 8 CrNiNb 16 13, X 8 CrNiMoNb 16 16, X 8 CrNiMoVNb 16 13. d) H I, H II, StE 255, 17 Mn 4, StE 355, 15 Mo 3. e) 1,5 bis einschl. 5 %ige Ni-Stähle, X 8 Ni 9. f) X 10 NiCrAlTi 30 20 (1.4876) (1). g) Werkstoffe der Gruppen a) bis f) untereinander (Gruppe d) nur als Mischverbindung mit einer anderen Gruppe). Wärmebehandlung: U h) 1,5 bis einschl. 5 %ige Ni-Stähle, X 8 Ni 9. Wärmebehandlung: U, S i) Niedriglegierte Bau- und Kesselstähle einschl. 22 NiMoCr 37 und 20 MnMoNi 5 5 sowie X 20 CrMoV 12 1 und X 20 CrMoVW 12 1 an nichtrostende und warmfeste austenitische Stähle. Wärmebehandlung: S bzw. A j) Schweißplattierung am warmfesten Baustahl 22 NiMoCr 37. Wärmebehandlung: S					
16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000					
21 Wurzelschweißbarkeit: nicht 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.: 550 °C					
27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.: --- °C					
28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als: -196 °C					
29 Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff max. 380 N/mm2 (Rp1,0: ungeglüht)					
30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---					
31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---					
32 Bemerkungen: (1) VdTÜV-Werkstoffblatt 412 beachten.					
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