

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer: SPECIAL METALS WELDING PRODUCTS COMPANY mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000		2 Kennblatt- Nummer: 02105.04 01.2007	
		3 Schweißzusatz: Stabelektrode		5	
4 Marke: Inconel 182		Angaben des Herstellers			
7 Typ: ISO 14172 - ENI6182 (NiCr15Fe6Mn)					
11 Durchmesserbereich: 2,4 bis 4,0 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. 1) Gruppe 1.2 Pos. 2) 15 NiCuMoNb 5 (WB 36) 10 CrMo 910 20 MnMoNi 45 X 20 CrMoV 121 Pos. 3) Gruppe 9.3 U: Werkstoffe der Pos. 6. Pos. 1 verschweißt mit 4, 5, 6. Pos. 3 verschweißt mit 4. U,S: Werkstoffe der Pos. 3 und 4. Pos. 1 verschweißt mit 3, 6. Pos. 5 mit 6. Plattierung mehrlagig auf 1. S bzw.A: Werkstoffe der Pos. 2 verschweißt mit 4, 5, 6. Plattierung mehrlagig auf 2.					
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, PD, 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. Rp 0,2 = 310 N/mm2, Rp 1,0 = 330 N/mm2					
30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---					
31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---					
32 Bemerkungen:					
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 L - lösungsgeglüht u. abgeschreckt N - normalgeglüht S - spannungsarmgeglüht St - stabilgeglüht U - ungeglüht V - vergütet W - weichgeglüht G+ - Gleichstrom Pluspol G- - Gleichstrom Minuspol W - Wechselstrom					
35 Erstellt durch: TÜV Rheinland Group					
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