

		1 Hersteller/Lieferer: UTP Schweißmaterial Zweigniederlassung der Böhler Schweisstechnik Deutschland GmbH D-79189 Bad Krozingen			2 Kennblatt- Nummer: 02371.07 06.2009	
3	Schweißzusatz: Schweißstab und Schweißdraht					5 Angaben des Herstellers
4	Marke: UTP A 642					
7	Typ: EN 12070 - W Mo Si					
11	Durchmesserbereich:	0,8 bis 3,0	mm	12	Hilfsstoffe:	EN 439 - I1
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.
		U	Gruppe 1.1			
		S	Gruppe 1.1			
		N	Gruppe 1.1			
		U	Gruppe 1.2			
		S	Gruppe 1.2			
		U	Gruppe 1.3 (ReH max.460 N/mm²)			
		S	Gruppe 1.3 (ReH max.460 N/mm²)			
		U	Gruppe 2.1			
		U	Gruppe 3.1 (ReH max.460 N/mm²)			
		S	Gruppe 3.1 (ReH max.460 N/mm²)			
		U	15 MnNi 6 3			
		S	15 MnNi 6 3			
		S	15 NiCuMoNb 5 (WB 36)			
		U	17 MnMoV 6 4 (WB 35)			
		S	17 MnMoV 6 4 (WB 35)			
		S	20 MnMoNi 5 5			
		S	22 NiMoCr 3 7			
		U	L485MB			1)
16	Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000					
21	Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen					
23	Wanddicke:	maximal 30 mm	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.:					500 °C
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:					550 °C
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:					U,S: -30; N: -10 °C
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff im Kurzzeitbereich					
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: 0,8 x Berechnungskennwert d. Grdw. f. volltr. Nähte					
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---					
32	Bemerkungen: 1) nur für Wurzelschweißungen Nachweis der Laugenrißbeständigkeit gem. SEP 1860-61 und SEP 1861 mit LStE 355. Alterungsbeständigkeit für U und S bei ± 0°C und für N bei Rt nachgewiesen. Kennzeichnung des WIG-Stabes: 5424 und Prägezeichen bzw. mit Markenbezeichnung. Kennzeichnung der Spulen: Verwendung WIG.					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 Druckgeräterichtlinie für den Einsatz nach Druckgeräterichtlinie 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 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.						

Vertrieb: TÜV-Media GmbH, Am Grauen Stein, 51105 Köln - Unternehmensgruppe TÜV Rheinland Group



Nachweis der Laugenrißbeständigkeit gem. SEP 1860-61 und SEP 1861 mit LStE 355.
Alterungsbeständigkeit für U und S +/- 0°C für N bei Rt nachgewiesen.

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