

		1 Hersteller/Lieferer: HAYNES International Inc., Kokomo USA-Indiana (Vereinigte Staaten)			2 Kennblatt- Nummer: 02662.04 03.2008	
3	Schweißzusatz: Stabelektrode				5	Angaben des Herstellers
4	Marke: HASTELLOY B-2					
7	Typ: ähnlich EN ISO 14172 - E Ni1066 (NiMo28)					
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	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.
		U	NiMo 28			(1)
		L	NiMo 28			(1)
16	Die Werkstoffeteilung entspricht ISO 15608:2000					
21	Wurzelschweißbarkeit: nicht nachgewiesen					
23	Wanddicke:	max. 20 mm		24	Stromart und Polung: G+	
25	Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PB					
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:					-196 °C
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff, Rp0,2<=340 MPa, Rp1,0<=380 MPa					
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---					
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: DIN 50914 10 %iger Salzsäuretest, Auswertung					
32	Bemerkungen: (1) Anforderungen an das Schweißgut (Rt): Rm >= 720 MPa; A >= 25%; Kv >= 60 J (Einzelwert) bzw. >= 80 J (Mittelwert). Da Reaktionen d. Schlacke m. d. gebeizten Oberfläche d. Grundwerkst. zu Rissen führen können, ist die an die Schweißnaht angrenzende Grundwerkstoffoberfläche blank zu schleifen. Die Zwischenlagetemperatur ist auf max. 40°C zu begrenzen. Die Elektrode sollte in Strichraupentechnik verschweißt werden, um die Wärmeeinbringung niedrig zu halten. Siehe auch Verarbeitungsanleitung des Schweißzusatzherstellers.					
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 SÜD Industrie Service GmbH, München					
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