

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer: SPECIAL METALS WELDING PRODUCTS COMPANY mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000				2 Kennblatt- Nummer: 02854.03 01.2007	
3	Schweißzusatz: Drahtelektrode					5 Angaben des Herstellers	
4	Marke: Inconel 625						
7	Typ: ISO 18274 - S Ni 6625 (NiCr22Mo9Nb)						
11	Durchmesserbereich: 1,0 bis 1,6 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 45				
		L	Gruppe 45				
		U	Gruppe 9.3				
		S	Gruppe 9.3				
16	Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000						
21	Wurzelschweißbarkeit: nicht nachgewiesen						
23	Wanddicke: max. 30 mm			24	Stromart und Polung: G+		
25	Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PB, PF						
26	Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:						550 °C
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:						(1) °C
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:						-196 °C
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff (2)						
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---						
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---						
32	Bemerkungen: (1) Höchste Betriebstemperatur und Berechnungskennwerte für den Zeitstandbereich sind entsprechend den Prüfergebnissen der z.Z. durchgeführten Untersuchungen festzulegen. (2) Max. 460 N/mm² (U, S) Impulsschw. < 12 kJ/cm, 420 N/mm² (U, S) Sprühlichtbogen. S = 15 h, 580°C, L = 0,5 h, 1.175°C.						
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 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