

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer Böhler Schweißtechnik Deutschland GmbH, Hamm mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000				2 Kennblatt- Nummer: 03438.07 11.2011		
3	Schweißzusatz: Draht-Pulver-Kombination						5	
4	Marke: Union S 2 Mo		6	Pulvermarke: UV 420 TTR				Angaben des Herstellers
7	Typ: EN ISO 14171-A - S 2 Mo		9	Pulvertyp: EN 760 - SA FB 1 65 DC				
			10	Pulverkörnung: EN 760 - 3 bis 25				
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.		
		S	Gruppe 1.1			(1)		
		N	Gruppe 1.1					
		S	Gruppe 1.1 (0.5 Mo)			(1)		
		N	Gruppe 1.1 (0.5 Mo)					
		S	Gruppe 1.2			(1)		
		N	Gruppe 1.2 (ReH max.290 MPa)					
		V	Gruppe 1.3 (ReH max.420 MPa)					
		S	Gruppe 1.3 (ReH max.420 MPa)					
		U	Gruppe 1.3 (ReH max.460 MPa)					
		U	Gruppe 2.1					
		U	Gruppe 3.1 (ReH max.460 MPa)					
		S	18 MnMoV 5 2 (WB 25)					
		S	21Mn6 (WB 23)					
16	Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000							
19	Falls unter 32 nicht anders angegeben, ist die Eignungsprüfung in Position waagrecht gültig.							
20	Drahtdurchmesser/ Bandabmessungen [mm]		Stromstärke [A]	Spannung [V]	Gerätevorschub [cm/min]	Arbeitstemperatur [°C]		
	4,0		550	30	50	150		
22	Draht-Pulver: Nahtaufbau geeignet für: -Mehrlagenschweißung							
23	Wanddicke: unbegrenzt			24	Stromart und Polung: G+			
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:						N: ±0; U, S: -40 °C	
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff im Kurzzeitbereich							
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: 0,8 x Berechnungskennwert des Grundwerkstoffes für volltragende Nähte							
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---							
32	Bemerkungen: (1) Die Eignungsprüfung gilt auch für den Wärmebehandlungszustand "U".							
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 *) - erscheint im selben Verlag							

35 Erstellt durch: **TÜV NORD - Region Essen**

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

	1 Hersteller/Lieferer Böhler Schweisstechnik Deutschland GmbH, Hamm mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000	2 Kennblatt- Nummer: 03438.07 11.2011
---	---	--

***) Herausgeber: Verband der TÜV e.V.**

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