

# VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

|                                                                                                                                                                                                                            |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                            |                                                                                                                                                |                 |                                         |                                |                                                                     |                                              |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------|-----------------------------------------|--------------------------------|---------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------|
|                                                                                                                                           |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                            | <b>1</b> Hersteller/Lieferer<br>UTP Schweissmaterial,<br>Zweigniederlassung der Böhler Schweisstechnik Deutschland GmbH<br>79189 Bad Krozingen |                 |                                         |                                | <b>2</b> Kennblatt-<br>Nummer:<br><b>03918.03</b><br><b>01.2007</b> |                                              |
|                                                                                                                                                                                                                            |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                            |                                                                                                                                                |                 |                                         |                                |                                                                     |                                              |
| <b>3</b>                                                                                                                                                                                                                   | Schweißzusatz: <b>Draht-Pulver-Kombination</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |                                                                                                                                                |                 |                                         |                                | <b>5</b>                                                            | Anga-<br>ben<br>des<br>Her-<br>stel-<br>lers |
| <b>4</b>                                                                                                                                                                                                                   | Marke: <b>UTP UP 6222 Mo</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               |                                                                                                                                                | <b>6</b>        | Pulvermarke: <b>UTP UP Flux 6222 Mo</b> |                                |                                                                     |                                              |
| <b>7</b>                                                                                                                                                                                                                   | Typ: <b>UP-NiCr 21 Mo 9 Nb DIN 1736</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    |                                                                                                                                                | <b>9</b>        | Pulvertyp: <b>SA AB 2 DC DINEN 760</b>  |                                |                                                                     |                                              |
|                                                                                                                                                                                                                            |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                            |                                                                                                                                                | <b>10</b>       | Pulverkörnung: <b>3-16 DINEN 760</b>    |                                |                                                                     |                                              |
| <b>13</b>                                                                                                                                                                                                                  | Die weitere Gültigkeit wird in der jeweils letzten Ausgabe der CD-ROM 'TÜV-eignungsgeprüfte Schweißzusätze' bescheinigt.                                                                                                                                                                                                                                                                                   |                                                                                                                                                |                 |                                         |                                |                                                                     |                                              |
| <b>15</b>                                                                                                                                                                                                                  | Wärmebehandlung (Wb) nach dem Schweißen und Werkstoffe                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                     |                                                                                                                                                |                 |                                         |                                |                                                                     |                                              |
|                                                                                                                                                                                                                            | <b>1.</b> X 10 NiCrAlTi 32 20 (1.4876) VdTÜV-Werkstoffblatt 412<br>X 10 NiCrAlTi 32 20 H (1.4876) VdTÜV-Werkstoffblatt 434<br>X1 NiCrMoCuN 25 20 6 (1.4529) VdTÜV-Werkstoffblatt 502<br>NiCr 21 Mo (2.4858) VdTÜV-Werkstoffblatt 432<br>12 Ni 14 (1.5637)<br><b>2.</b> Mischverbindungen der vorgenannten Werkstoffe mit den Gruppen 1 bis 5.<br><br><b>Wärmebehandlung: U</b>                             |                                                                                                                                                |                 |                                         |                                |                                                                     |                                              |
| <b>16</b>                                                                                                                                                                                                                  | Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                          |                                                                                                                                                |                 |                                         |                                |                                                                     |                                              |
| <b>19</b>                                                                                                                                                                                                                  | Falls unter 32 nicht anders angegeben, ist die Eignungsprüfung in Position waagrecht gültig.                                                                                                                                                                                                                                                                                                               |                                                                                                                                                |                 |                                         |                                |                                                                     |                                              |
| <b>20</b>                                                                                                                                                                                                                  | Drahtdurchmesser/<br>Bandabmessungen<br>[mm]                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               | Stromstärke<br>[A]                                                                                                                             | Spannung<br>[V] | Gerätevorschub<br>[cm/min]              | Arbeitstemperatur<br>[°C]      |                                                                     |                                              |
|                                                                                                                                                                                                                            | <b>1,6</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 | <b>250</b>                                                                                                                                     | <b>28</b>       | <b>35</b>                               | <b>max. 150</b>                |                                                                     |                                              |
| <b>22</b>                                                                                                                                                                                                                  | Draht-Pulver: Nahtaufbau geeignet für: <b>-Mehrlagenschweißung</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                         |                                                                                                                                                |                 |                                         |                                |                                                                     |                                              |
| <b>23</b>                                                                                                                                                                                                                  | Wanddicke: <b>max. 40 mm</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               |                                                                                                                                                |                 | <b>24</b>                               | Stromart und Polung: <b>G+</b> |                                                                     |                                              |
| <b>26</b>                                                                                                                                                                                                                  | Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |                                                                                                                                                |                 |                                         |                                |                                                                     | <b>550 °C</b>                                |
| <b>27</b>                                                                                                                                                                                                                  | Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                        |                                                                                                                                                |                 |                                         |                                |                                                                     | <b>(1) °C</b>                                |
| <b>28</b>                                                                                                                                                                                                                  | Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    |                                                                                                                                                |                 |                                         |                                |                                                                     | <b>-10 °C</b>                                |
| <b>29</b>                                                                                                                                                                                                                  | Berechnungskennwert: <b>wie Grundwerkstoff</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |                                                                                                                                                |                 |                                         |                                |                                                                     |                                              |
| <b>30</b>                                                                                                                                                                                                                  | Bei Einsatz im Langzeitbereich: <b>---</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |                                                                                                                                                |                 |                                         |                                |                                                                     |                                              |
| <b>31</b>                                                                                                                                                                                                                  | Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: <b>---</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      |                                                                                                                                                |                 |                                         |                                |                                                                     |                                              |
| <b>32</b>                                                                                                                                                                                                                  | Bemerkungen:                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               |                                                                                                                                                |                 |                                         |                                |                                                                     |                                              |
| <b>33</b>                                                                                                                                                                                                                  | 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.                                                                                                                 |                                                                                                                                                |                 |                                         |                                |                                                                     |                                              |
| <b>34</b>                                                                                                                                                                                                                  | Erläuterungen: A - angelassen      S - spannungsarmgeglüht      W - weichgeglüht      G+ - Gleichstrom Pluspol<br>L - lösungsgeglüht      St- stabilgeglüht                              G- - Gleichstrom Minuspol<br>u. abgeschreckt      U - ungeglüht                              W - Wechselstrom<br>N - normalgeglüht      V - vergütet                              *) - erscheint im selben Verlag |                                                                                                                                                |                 |                                         |                                |                                                                     |                                              |
| <b>35</b>                                                                                                                                                                                                                  | Erstellt durch: <b>TÜV NORD - Region Essen</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |                                                                                                                                                |                 |                                         |                                |                                                                     |                                              |
| 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