

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer: Lincoln Electric USA mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV-Liste 1000		2 Kennblatt- Nummer: 04071.03 01.2007	
3	Schweißzusatz: Stabelektrode				5 Angaben des Herstellers
4	Marke: GRINI 209				
7	Typ: E Ni 6625 NiCr 22 Mo 9 Nb nach ISO 14172				
11	Durchmesserbereich:	2,5 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. a) X 10 NiCrAlTi 32 20 H (1.4876); VdTÜV-Werkstoffblatt 434 X 10 NiCrAlTi 32 20 (1.4876); VdTÜV-Werkstoffblatt 412 X 1 NiCrMoCu 25 20 6 (1.4529); VdTÜV-Werkstoffblatt 502 X 2 CrNiMoCuN 20 18 6 (---); VdTÜV-Werkstoffblatt 473 X 2 CrNiMoCu 25 20 5 (1.4539); VdTÜV-Werkstoffblatt 421 NiCr 21 Mo 6 Cu (2.4641) (1) NiCr 22 Mo 9 Nb (2.4856); VdTÜV-Werkstoffblatt 499 NiCr 22 Mo 7 Cu (2.4619) (1) NiCr 21 Mo (2.4858); VdTÜV-Werkstoffblatt 432 Pos. b) Werkstoffgruppen 1 bis 5 und 30 Pos. c) X 8 Ni 9 U: 1.) Werkstoffe der Pos. a 2.) Werkstoffe der Pos. a mit b U, S (2): 3.) Werkstoffe der Pos. c					
16	Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000				
21	Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen				
23	Wanddicke:	unbegrenzt	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.:				(3) °C
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:				-196 °C
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff				
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: (3)				
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ASTM G 28 - 72				
32	Bemerkungen: (1) Vorbehaltlich der Begutachtung des Werkstoffes für den überwachungsbedürftigen Dampfkessel- und Druckbehälterbau. (2) Wärmebehandlung S= 1,5 h 550°C/Luft. (3) Bei Temperaturen oberhalb 550°C ist zur Festlegung der Berechnungskennwerte im Langzeitbereich Rücksprache mit dem für die Eignungsprüfung zuständigen Sachverständigen zu nehmen. Die im Temperaturbereich von ca. 600 bis 800 °C auftretende Versprödung (Zähigkeitsabfall) ist zu berücksichtigen.				
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 NORD - Region Essen				
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