

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer: UTP Schweißmaterial Zweigniederlassung der Böhler Schweißtechnik Deutschland GmbH D-79189 Bad Krozingen		2 Kennblatt- Nummer: 04074.09 12.2007	
3	Schweißzusatz: Stabelektrode				5 Angaben des Herstellers
4	Marke: UTP 6824 LC				
7	Typ: EN 1600 - E 23 12 L R 3 2				
11	Durchmesserbereich:	2,0 bis 5,0	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.
	A	U	Gruppe 1.1, 1.1 (bis 0,7% Mo)	verschweißt mit	Gruppe 8.1
	B	U	Gruppe 1.2	als Trägerwerkstoff	S1
	B	S	Gruppe 1.2	als Trägerwerkstoff	S1
	A	U	Gruppe 1.2, 1.2 (ReH bis 290 MPa)	verschweißt mit	Gruppe 8.1
	B	U	Gruppe 1.3 (ReH max.460 N/mm²)	als Trägerwerkstoff	S1
	B	S	Gruppe 1.3 (ReH max.460 N/mm²)	als Trägerwerkstoff	S1
	B	U	Gruppe 2.1	als Trägerwerkstoff	S1
	B	U	Gruppe 3.1 (ReH max.460 N/mm²)	als Trägerwerkstoff	S1
	B	S	Gruppe 3.1 (ReH max.460 N/mm²)	als Trägerwerkstoff	S1
	B	S	Gruppe 5.2	als Trägerwerkstoff	S2
	B	S	20 MnMoNi 5 5	als Trägerwerkstoff	S1
	B	S	22 NiMoCr 3 7	als Trägerwerkstoff	S1
	B	S	GS-18 NiMoCr 3 7	als Trägerwerkstoff	S1
16	Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000				
21	Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen				
23	Wanddicke: max.30 mm Pos. A, unbegrenzt Pos. B			24	Stromart und Polung: G+, W
25	Schweißposition nach DIN ISO 6947:				
26	Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.: für Pos. A: 300 °C				
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.: -- °C				
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als: Pos.A:-60;Pos.B wie Trägerwerkst. °C				
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff				
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich:				
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: DIN 50 914 an der Schweißplattierung				
32	Bemerkungen: Geeignet für die erste Lage an mehrlagigen austenitischen Schweißplattierungen auf den Werkstoffen Pos. B max. Glühtemperatur und Glühzeiten: S1: 620 °C/50 h; S2: 690 °C/24 h Zu Schweißposition: Pos. A: PA, PF, PE, PC; Pos. B: PA. Zu Zeile 26: Für Pos. B: Höchste Betriebstemperatur: max. 400°C, bei Ausschluß von Naßkorrosion und wenn die Plattierung nicht mit in die Berechnung eingeht, Betriebstemperatur wie Trägerwerkstoff. Schweißung der 2. und weiterer Lagen: Stabelektrode gemäß DIN EN 1600: E 19 9 Nb B 2 2				
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