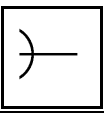


VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer: UTP Schweissmaterial, Zweigniederlassung der Böhler Schweissttechnik Deutschland GmbH 79189 Bad Krozingen				2 Kennblatt- Nummer: 04206.07 01.2007	
3	Schweißzusatz: Schweißstab					5 Angaben des Herstellers	
4	Marke: UTP A 1925						
7	Typ: SG - X 1 CrNiMoCu 25 5 in Anlehnung an DIN 8556						
11	Durchmesserbereich: 1,2 bis 3,2		mm	12	Hilfsstoffe: Schutzgas DIN EN 439 - I 1 bis I 3		
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 8.1				
		U	G-X 7 NiCrMoCuNb 25 20				(2)
		U	X 2 NiCrMoCu 25 20 5				
		U	X 5 NiCrMoCuNb 20 18				
		U	X 5 NiCrMoCuTi 20 18				
16	Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000						
21	Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen						
23	Wanddicke: maximal 20 mm				24	Stromart und Polung: G-	
25	Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PB, PC, PD, PE, PF						
26	Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:						400 °C
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:						--- °C
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:						(1) Rt °C
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff						
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---						
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: DIN 50914						
32	Bemerkungen: (1) Bei Einsatz im abnahmebedürftigen Bereich (AD, TRD) bis -10°C. (2) Vorbehaltlich der Begutachtung für den abnahmepflichtigen Dampfkessel- und Druckbehälterbau. Kennzeichnung des Schweißstabes: 1. Seite: Prägezeichen 1.4519; 2. Seite: 385. Kennzeichnung der Spulen: Verwendung WIG.						Präge- zeichen: 
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