

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer: Böhler Schweißtechnik Deutschland GmbH, Hamm mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000				2 Kennblatt- Nummer: 04301.06 03.2010	
3	Schweißzusatz: Schweißstab und Schweißdraht					5 Angaben des Herstellers	
4	Marke: Thermanit 20/25 Cu						
7	Typ: EN ISO 14343-A - W 20 25 5 Cu L						
11	Durchmesserbereich: 0,8 bis 4,0 mm		12	Hilfsstoffe: EN ISO 14175 - I 1			
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.	
	B	U	Werkstoffe Pos. A	verschweißt mit	Gruppe 8.1		
	B	U	Werkstoffe Pos. A	verschweißt mit	X 2 CrNiMoN 17 13 5		
	B	U	Werkstoffe Pos. A	verschweißt mit	X 3 CrNiMoTi 25 25		
	B	U	Werkstoffe Pos. A	verschweißt mit	X 1 CrNiMoN 25 25 2		
	C	U	Werkstoffe Pos. A und B	verschweißt mit	Gruppe 1.1		
	C	U	Werkstoffe Pos. A und B	verschweißt mit	Gruppe 1.2		
	A	U	X 1 NiCrMoCuN 25 20 5				
	A	U	X 5 NiCrMoCuNb 20 18				
16	Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000						
21	Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen						
23	Wanddicke: max.18 mm, Wurzel: unbegrenzt				24	Stromart und Polung: G-	
25	Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PB, PC, PF						
26	Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:					Pos.C:300, Pos.A+B:350 °C	
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:					--- °C	
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:					(1) -120 °C	
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff						
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---						
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: EN ISO 3651-2						
32	Bemerkungen: (1) Am Schweißgut -196°C nachgewiesen. Kennzeichnung der Stäbe: Prägezeichen 1.4519/ER 385. Ferritgehalt im Schweißgut < 3 %.						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