

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer Böhler Schweißtechnik Austria GmbH und Böhler Schweistechnik Deutschland GmbH, Hamm mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV-Liste 1000				2 Kennblatt- Nummer: 04326.03 02.2012	
3	Schweißzusatz: Draht-Pulver-Kombination					5	Anga- ben des Her- stel- lers
4	Marke: BÖHLER Nibas 625-UP		6	Pulvermarke: OP 76 (Oerlikon, Eisenberg)			
7	Typ: UP-NiCr 21 Mo 9 Nb		9	Pulvertyp: BFB 6 55 455 AC 8 M HP 5			
			10	Pulverkörnung: 2 bis 20			
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 1.1 (0.5 Mo)	verschweißt mit	Gruppe 8.1 (ohne Mo)		
		U	Gruppe 1.1 (0.5 Mo)	verschweißt mit	Pos. A		
		U	Gruppe 1.1 und Gruppe 1.2	verschweißt mit	Gruppe 8.1 (ohne Mo)		
		U	Gruppe 1.1 und Gruppe 1.2	verschweißt mit	Pos. A		
	A	U	X 10 NiCrAlTi 32 20				
	A	U	X 10 NiCrAlTi 32 20 H				
16	Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000						
19	Falls unter 32 nicht anders angegeben, ist die Eignungsprüfung in Position waagrecht gültig.						
20	Drahtdurchmesser/ Bandabmessungen [mm]	Stromstärke [A]	Spannung [V]	Gerätevorschub [cm/min]	Arbeitstemperatur [°C]		
	1,6	250	28	35	maximal 150		
22	Draht-Pulver: Nahtaufbau geeignet für: -Mehrlagenschweißung						
23	Wanddicke: maximal 30 mm			24	Stromart und Polung: G+		
26	Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:						550 °C
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:						--- °C
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:						-40 °C
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff						
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---						
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---						
32	Bemerkungen: -						
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 Druckgeräteverordnung für den Einsatz nach Druckgeräteverordnung 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 *) - erscheint im selben Verlag						
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