

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer: HAYNES International Inc., Kokomo USA-Indiana (Vereinigte Staaten)				2 Kennblatt- Nummer: 04535.04 03.2008	
3	Schweißzusatz: Drahtelektrode					5 Angaben des Herstellers	
4	Marke: HASTELLOYS C-22						
7	Typ: EN ISO 18274 - S Ni6022 (NiCr21Mo13Fe4W3)						
11	Durchmesserbereich: 0,8 bis 2,4		mm	12	Hilfsstoffe: Schutzgas EN 439 - I1, M11, M13		
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	NiCr 21 Mo 14 W				
	A	L	NiCr 21 Mo 14 W				
	A	U	NiMo 16 Cr 15 W				
	A	L	NiMo 16 Cr 15 W				
	A	U	NiMo 16 Cr 16 Ti				
	B	U	Pos. A		verschweißt mit	Gruppe 8.1	
16	Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000						
21	Wurzelschweißbarkeit: nicht nachgewiesen						
23	Wanddicke: max. 55 mm				24	Stromart und Polung: G+	
25	Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PC, PE, PF						
26	Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:						450 °C
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:						--- °C
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:						-196 °C
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff						
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---						
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: SEP 1877 Verfahren II, Auswertung nach DIN 50914						
32	Bemerkungen: Nach Auslagerung 10.000 h / 450 °C wurde eine Kerbschlagarbeit > 130 J bei RT und > 90 J bei -196 °C nachgewiesen.						
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 SÜD Industrie Service GmbH, München						
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