

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer: Böhler Schweißtechnik Austria GmbH & Böhler Schweißtechnik Deutschland GmbH mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000		2 Kennblatt- Nummer: 04911.03 01.2007																												
3	Schweißzusatz: Stabelektrode				5 Angaben des Herstellers																											
4	Marke: Fox NIBAS 625																															
7	Typ: DIN 1736 - EL - NiCr 20 Mo 9 Nb																															
11	Durchmesserbereich:	2,0 bis 4,0	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																															
	U: Gr. I : X 8 Ni 9 <table border="0"> <tr> <td>X 10 NiCrAlTi 32 20 H</td> <td></td> <td>VdTÜV-Werkstoffblatt 434</td> </tr> <tr> <td>X 10 NiCrAlTi 32 20</td> <td></td> <td>VdTÜV-Werkstoffblatt 412</td> </tr> <tr> <td>X 2 NiCrMoCu 25 20 5</td> <td>(1.4539)</td> <td>VdTÜV-Werkstoffblatt 421</td> </tr> <tr> <td>X 1 NiCrMoCu 25 20 6</td> <td>(1.4529) (1)</td> <td></td> </tr> <tr> <td>NiCr 15 Fe</td> <td>(2.4816)</td> <td>VdTÜV-Werkstoffblatt 389</td> </tr> <tr> <td>NiCr 22 Mo 9 Nb</td> <td>(2.4856) (1)</td> <td></td> </tr> <tr> <td>NiCr 21 Mo</td> <td>(2.4858)</td> <td>VdTÜV-Werkstoffblatt 432/1+2</td> </tr> </table> Gr. II: Werkstoffe der Gruppe I verschweißt mit: <table border="0"> <tr> <td>X 2 CrNiMoN 17 13 5</td> <td>(1.4439)</td> </tr> <tr> <td>Gruppe 26</td> <td>(1.4429)</td> </tr> <tr> <td>Gruppe 30</td> <td>(1.4583)</td> </tr> </table>					X 10 NiCrAlTi 32 20 H		VdTÜV-Werkstoffblatt 434	X 10 NiCrAlTi 32 20		VdTÜV-Werkstoffblatt 412	X 2 NiCrMoCu 25 20 5	(1.4539)	VdTÜV-Werkstoffblatt 421	X 1 NiCrMoCu 25 20 6	(1.4529) (1)		NiCr 15 Fe	(2.4816)	VdTÜV-Werkstoffblatt 389	NiCr 22 Mo 9 Nb	(2.4856) (1)		NiCr 21 Mo	(2.4858)	VdTÜV-Werkstoffblatt 432/1+2	X 2 CrNiMoN 17 13 5	(1.4439)	Gruppe 26	(1.4429)	Gruppe 30	(1.4583)
X 10 NiCrAlTi 32 20 H		VdTÜV-Werkstoffblatt 434																														
X 10 NiCrAlTi 32 20		VdTÜV-Werkstoffblatt 412																														
X 2 NiCrMoCu 25 20 5	(1.4539)	VdTÜV-Werkstoffblatt 421																														
X 1 NiCrMoCu 25 20 6	(1.4529) (1)																															
NiCr 15 Fe	(2.4816)	VdTÜV-Werkstoffblatt 389																														
NiCr 22 Mo 9 Nb	(2.4856) (1)																															
NiCr 21 Mo	(2.4858)	VdTÜV-Werkstoffblatt 432/1+2																														
X 2 CrNiMoN 17 13 5	(1.4439)																															
Gruppe 26	(1.4429)																															
Gruppe 30	(1.4583)																															
16	Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000																															
21	Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen																															
23	Wanddicke: unbegrenzt	24	Stromart und Polung: G+																													
25	Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PB, PC, PE, PF																															
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:				-196 °C																											
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff (2)																															
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---																															
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: (3)																															
32	Bemerkungen: (1) Die Werkstoffe sind für den überwachungsbedürftigen Dampfkessel- und Druckbehälterbau nicht begutachtet. (2) Der Berechnungskennwert des Grdw. X 8 Ni 9 wurde mit der Rp 1,0-Dehngrenze nachgewiesen. (3) DIN 50914; Korrosionstest nach ASTM A 262, G 48, Methode A.																															
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 Druckgeräterichtlinie für den Einsatz nach Druckgeräterichtlinie 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