

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer Böhler Schweisstechnik Deutschland GmbH, Hamm mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000				2 Kennblatt- Nummer: 05210.07 12.2011	
3	Schweißzusatz: Draht-Pulver-Kombination						5
4	Marke: Union S 2 Ni 370		6	Pulvermarke: UV 421 TT			Anga- ben des Her- stel- lers
7	Typ: EN ISO 14171-A - S 2 Ni 1,5		9	Pulvertyp: EN 760 - SA FB 1 55 AC H5			
			10	Pulverkörnung: EN 760 - 3 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				
		S	Gruppe 1.1				
		U	Gruppe 1.2				
		S	Gruppe 1.2				
		S	Gruppe 1.3 (ReH max.380 MPa)				
		U	Gruppe 1.3 (ReH max.420 MPa)				(1)
		U	Gruppe 2.1 (ReH max.420 MPa)				(1)
		U	Gruppe 3.1 (ReH max.420 MPa)				(1)
		U	15 MnNi 6 3				
		S	15 MnNi 6 3				
		U	16 MnNi 6 3				
		S	16 MnNi 6 3				
16	Die Werkstoffeteilung 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]	
	3,0		450	28	50	150 bis 180	
	4,0		550	30	50	150 bis 180	
22	Draht-Pulver: Nahtaufbau geeignet für: -Mehrlagenschweißung						
23	Wanddicke: unbegrenzt				24	Stromart und Polung: G+	
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:						-60 °C
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff						
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---						
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---						
32	Bemerkungen: (1) Nur StE 420 und ESSt 420. Alterungsbeständigkeit und NDT-Temperatur (U, S) überprüft.						
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 *) - 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.

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

	1 Hersteller/Lieferer	2 Kennblatt- Nummer:
	Böhler Schweisstechnik Deutschland GmbH, Hamm mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000	05210.07 12.2011

***) Herausgeber: Verband der TÜV e.V.**

Vertrieb: TÜV-Media GmbH, Am Grauen Stein, 51105 Köln - Unternehmensgruppe TÜV Rheinland Group