

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer: UTP Schweissmaterial, Zweigniederlassung der Böhler Schweisstechnik Deutschland GmbH 79189 Bad Krozingen				2 Kennblatt- Nummer: 05391.07 05.2011	
3	Schweißzusatz: Schweißstab und Schweißdraht					5 Angaben des Herstellers	
4	Marke: UTP A 6824 LC						
7	Typ: EN ISO 14343-A - W 23 12 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.	
		U	Gruppe 1.1	verschweißt mit	Gruppe 8.1		
		U	Gruppe 1.2	verschweißt mit	Gruppe 8.1		
		U	13 MnNi 6 3	verschweißt mit	Gruppe 8.1		
		U	16 MnNi 6 3	verschweißt mit	Gruppe 8.1		
16	Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000						
21	Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen						
23	Wanddicke: max.22mm, 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.:						300 °C
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:						--- °C
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:						(1) -80 °C
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff						
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---						
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---						
32	Bemerkungen: (1) Am reinen Schweißgut bis -120 °C nachgewiesen. Prägung der Stäbe: Prägezeichen W 2312L/ ER309L. Kennzeichnung der Spulen: Verwendung WIG.						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