

		1 Hersteller/Lieferer: UTP Schweissmaterial, Zweigniederlassung der Böhler Schweisstechnik Deutschland GmbH 79189 Bad Krozingen		2 Kennblatt- Nummer: 05586.02 01.2007	
3	Schweißzusatz: Drahtelektrode				5 Angaben des Herstellers
4	Marke: UTP A 776				
7	Typ: SG-NiMo 16 Cr 16 W (2.4886) DIN 1736				
11	Durchmesserbereich: 0,8 bis 1,6	mm	12	Hilfsstoffe: J 1 DIN 32526	
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				
	I. NiMo 16 Cr 15 W (2.4819) VdTÜV-Werkstoffblatt 400 (1) NiMo 16 Cr 16 Ti (2.4610) VdTÜV-Werkstoffblatt 424 II. Verbindungen der Werkstoffgruppe I mit a) un- bzw. niedriglegierten Werkstoffen wie H I/H II, StE 255 - StE 355 b) hochlegierten Werkstoffen wie X 10 CrNiMoNb 18 12 (1.4583) X 1 NiCrMoCuN 25 20 6 (1.4529) X 1 NiCrMoCuN 25 20 5 (1.4539) VdTÜV-Werkstoffblatt 421 Wärmebehandlung: U				
16	Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000				
21	Wurzelschweißbarkeit: nicht nachgewiesen				
23	Wanddicke: maximal 20 mm		24	Stromart und Polung: G+	
25	Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PB, PF				
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:				-196 °C
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff				
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---				
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: SEP 1877 (Verfahren III)				
32	Bemerkungen: (1) Die Zugfestigkeit des Grundwerkstoffes NIMO 16 Cr 15 W (2.4819) wird vom Schweißgut nicht erreicht (Rm >= 720 MPa). Geringe Wärmeeinbringung (Strichraupentechnik) erforderlich.				
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 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.					

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