

		1 Hersteller/Lieferer: UTP Schweissmaterial, Zweigniederlassung der Böhler Schweisstechnik Deutschland GmbH 79189 Bad Krozingen		2 Kennblatt- Nummer: 05668.06 03.2010	
3	Schweißzusatz: Schweißstab				5 Angaben des Herstellers
4	Marke: SOUDOTIG 20.25.5 L Cu				
7	Typ: EN ISO 14343-A - W 20 25 5 Cu 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
	B	U	Werkstoffe Pos. A	verschweißt mit	Gruppe 8.1
	B	U	Werkstoffe Pos. A	verschweißt mit	X 2 CrNiMoN 17 13 5
	B	U	Werkstoffe Pos. A	verschweißt mit	X 3 CrNiMoTi 25 25
	B	U	Werkstoffe Pos. A	verschweißt mit	X 1 CrNiMoN 25 25 2
	C	U	Werkstoffe Pos. A und B	verschweißt mit	Gruppe 1.1
	C	U	Werkstoffe Pos. A und B	verschweißt mit	Gruppe 1.2
	A	U	X 1 NiCrMoCuN 25 20 5		
	A	U	X 5 NiCrMoCuNb 20 18		
16	Die Werkstoffeteilung entspricht ISO 15608:2000				
21	Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen				
23	Wanddicke: max.18 mm, 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.:				Pos.C:300, Pos.A+B:350 °C
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:				--- °C
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:				(1) -120 °C
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff				
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---				
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: EN ISO 3651-2				
32	Bemerkungen: (1) Am Schweißgut -196°C nachgewiesen. Kennzeichnung der Stäbe: Prägung Prägezeichen (1.4519). Ferritgehalt im Schweißgut < 3 %.				
					Präge- zeichen:
33	Die Eignungsprüfung erfolgte auf der Grundlage des VdTUV-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.					

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