

# VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

|                                                                                                                                                                                                                            |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                            |                                                                                                                                                                       |                                            |                            |                                |                                                                 |                          |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------|----------------------------|--------------------------------|-----------------------------------------------------------------|--------------------------|
|                                                                                                                                           |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                            | <b>1</b> Hersteller/Lieferer<br><b>Böhler Schweißtechnik Austria GmbH &amp; Böhler Schweißtechnik Deutschland GmbH</b><br>mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000 |                                            |                            |                                | <b>2</b> Kennblatt-Nummer:<br><b>05678.02</b><br><b>01.2007</b> |                          |
|                                                                                                                                                                                                                            |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                            |                                                                                                                                                                       |                                            |                            |                                |                                                                 |                          |
| <b>3</b>                                                                                                                                                                                                                   | Schweißzusatz: <b>Draht-Pulver-Kombination</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |                                                                                                                                                                       |                                            |                            |                                | <b>5</b>                                                        | Angaben des Herstellers  |
| <b>4</b>                                                                                                                                                                                                                   | Marke: <b>EMS 2 Mo</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                     | <b>6</b>                                                                                                                                                              | Pulvermarke: <b>Böhler BB 25</b>           |                            |                                |                                                                 |                          |
| <b>7</b>                                                                                                                                                                                                                   | Typ: <b>DIN 8557 - UP S2 Mo</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                            | <b>9</b>                                                                                                                                                              | Pulvertyp: <b>DIN 32522 - BFB1 68 AC 8</b> |                            |                                |                                                                 |                          |
|                                                                                                                                                                                                                            |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                            | <b>10</b>                                                                                                                                                             | Pulverkörnung: <b>1 bis 12 - DIN 32522</b> |                            |                                |                                                                 |                          |
| <b>13</b>                                                                                                                                                                                                                  | Die weitere Gültigkeit wird in der jeweils letzten Ausgabe der CD-ROM 'TÜV-eignungsgeprüfte Schweißzusätze' bescheinigt.                                                                                                                                                                                                                                                                                   |                                                                                                                                                                       |                                            |                            |                                |                                                                 |                          |
| <b>15</b>                                                                                                                                                                                                                  | Wärmebehandlung (Wb) nach dem Schweißen und Werkstoffe                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                     |                                                                                                                                                                       |                                            |                            |                                |                                                                 |                          |
|                                                                                                                                                                                                                            | Pos                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                        | Wb                                                                                                                                                                    | Gruppe / Werkstoff 1                       | Text                       | Gruppe / Werkstoff 2           | Bem.                                                            |                          |
|                                                                                                                                                                                                                            |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                            | U                                                                                                                                                                     | Gruppe 1.2                                 |                            |                                |                                                                 |                          |
|                                                                                                                                                                                                                            |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                            | S                                                                                                                                                                     | Gruppe 1.2                                 |                            |                                |                                                                 |                          |
|                                                                                                                                                                                                                            |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                            | U                                                                                                                                                                     | Gruppe 1.3 (ReH max.420 N/mm²)             |                            |                                |                                                                 |                          |
|                                                                                                                                                                                                                            |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                            | S                                                                                                                                                                     | Gruppe 1.3 (ReH max.420 N/mm²)             |                            |                                |                                                                 |                          |
|                                                                                                                                                                                                                            |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                            | U                                                                                                                                                                     | Gruppe 2.1 (ReH max.420 N/mm²)             |                            |                                |                                                                 |                          |
|                                                                                                                                                                                                                            |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                            | U                                                                                                                                                                     | Gruppe 3.1 (ReH max.420 N/mm²)             |                            |                                |                                                                 |                          |
|                                                                                                                                                                                                                            |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                            | S                                                                                                                                                                     | Gruppe 3.1 (ReH max.420 N/mm²)             |                            |                                |                                                                 |                          |
| <b>16</b>                                                                                                                                                                                                                  | Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                          |                                                                                                                                                                       |                                            |                            |                                |                                                                 |                          |
| <b>19</b>                                                                                                                                                                                                                  | Falls unter 32 nicht anders angegeben, ist die Eignungsprüfung in Position waagrecht gültig.                                                                                                                                                                                                                                                                                                               |                                                                                                                                                                       |                                            |                            |                                |                                                                 |                          |
| <b>20</b>                                                                                                                                                                                                                  | Drahtdurchmesser/<br>Bandabmessungen<br>[mm]                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               | Stromstärke<br>[A]                                                                                                                                                    | Spannung<br>[V]                            | Gerätevorschub<br>[cm/min] | Arbeitstemperatur<br>[°C]      |                                                                 |                          |
|                                                                                                                                                                                                                            | <b>4,0</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 | <b>500 bis 550</b>                                                                                                                                                    | <b>27 bis 29</b>                           | <b>50</b>                  | <b>200 bis 250</b>             |                                                                 |                          |
| <b>22</b>                                                                                                                                                                                                                  | Draht-Pulver: Nahtaufbau geeignet für: <b>-Mehrlagenschweißung</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                         |                                                                                                                                                                       |                                            |                            |                                |                                                                 |                          |
| <b>23</b>                                                                                                                                                                                                                  | Wanddicke: <b>unbegrenzt</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               |                                                                                                                                                                       |                                            | <b>24</b>                  | Stromart und Polung: <b>G+</b> |                                                                 |                          |
| <b>26</b>                                                                                                                                                                                                                  | Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |                                                                                                                                                                       |                                            |                            |                                |                                                                 | <b>500 °C</b>            |
| <b>27</b>                                                                                                                                                                                                                  | Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                        |                                                                                                                                                                       |                                            |                            |                                |                                                                 | <b>550 °C</b>            |
| <b>28</b>                                                                                                                                                                                                                  | Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    |                                                                                                                                                                       |                                            |                            |                                |                                                                 | <b>U: -30; S: -20 °C</b> |
| <b>29</b>                                                                                                                                                                                                                  | Berechnungskennwert: <b>wie Grundwerkstoff im Kurzzeitbereich</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                          |                                                                                                                                                                       |                                            |                            |                                |                                                                 |                          |
| <b>30</b>                                                                                                                                                                                                                  | Bei Einsatz im Langzeitbereich: <b>0,8 x Berechnungskennwert des Grundwerkstoffes für volltragende Nähte</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                               |                                                                                                                                                                       |                                            |                            |                                |                                                                 |                          |
| <b>31</b>                                                                                                                                                                                                                  | Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: <b>---</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      |                                                                                                                                                                       |                                            |                            |                                |                                                                 |                          |
| <b>32</b>                                                                                                                                                                                                                  | Bemerkungen:                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               |                                                                                                                                                                       |                                            |                            |                                |                                                                 |                          |
| <b>33</b>                                                                                                                                                                                                                  | 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.                                                                                                                   |                                                                                                                                                                       |                                            |                            |                                |                                                                 |                          |
| <b>34</b>                                                                                                                                                                                                                  | Erläuterungen: A - angelassen      S - spannungsarmgeglüht      W - weichgeglüht      G+ - Gleichstrom Pluspol<br>L - lösungsgeglüht      St- stabilgeglüht                              G- - Gleichstrom Minuspol<br>u. abgeschreckt      U - ungeglüht                              W - Wechselstrom<br>N - normalgeglüht      V - vergütet                              *) - erscheint im selben Verlag |                                                                                                                                                                       |                                            |                            |                                |                                                                 |                          |
| <b>35</b>                                                                                                                                                                                                                  | Erstellt durch: <b>TÜV Rheinland Group</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |                                                                                                                                                                       |                                            |                            |                                |                                                                 |                          |
| 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