

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer: UTP Schweißmaterial Zweigniederlassung der Böhler Schweisstechnik Deutschland GmbH D-79189 Bad Krozingen			2 Kennblatt- Nummer: 06000.06 02.2009	
3	Schweißzusatz: Stabelektrode				5 Angaben des Herstellers	
4	Marke: UTP 6808 Mo					
7	Typ: EN 1600 - E 22 9 3 L R 3 2					
11	Durchmesserbereich:	2,0 bis 5,0	mm	12	Hilfsstoffe: ---	
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 10.1 (X2CrNiMoN225)	verschweißt mit	Gruppe 3.1 (ReH max.460 N/mm ²)	
		U	Gruppe 10.1 (X2CrNiMoN225)	verschweißt mit	Gruppe 1.3 (ReH max.460 N/mm ²)	
		U	Gruppe 10.1 (X2CrNiMoN225)	verschweißt mit	Gruppe 2.1	
		U	Gruppe 10.1 (X2CrNiMoN225)	verschweißt mit	Gruppe 1.2	
		U	Gruppe 10.1 (X2CrNiMoN225)	verschweißt mit	Gruppe 1.1	
		U	Gruppe 10.1 (X2CrNiMoN225)	verschweißt mit	Gruppe 8.1	
		U	Gruppe 10.1 (X2CrNiMoN225)	verschweißt mit	Gruppe 8.1	
		L	Gruppe 10.1 (X2CrNiMoN225)	verschweißt mit	Gruppe 8.1	
		L	Gruppe 10.1 (X2CrNiMoN225)	verschweißt mit	Gruppe 8.1	
		U	X 2 CrNiN 23 4			
		L	X 2 CrNiN 23 4			
16	Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000					
21	Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen					
23	Wanddicke:	maximal 30 mm	24	Stromart und Polung: G+		
25	Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PB, PC, PE, PF					
26	Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.: 250 °C					
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.: --- °C					
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als: -40 °C					
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff jedoch im Zustand L maximal 480N/mm²					
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---					
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: DIN 50914					
32	Bemerkungen: Huey-Test ASTM A 262-79 Practice C.					
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 Rheinland Group					
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