

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer: Böhler Schweisstechnik Deutschland GmbH, Hamm mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000		2 Kennblatt- Nummer: 06166.10 09.2009	
3	Schweißzusatz: Schweißstab und Schweißdraht				5 Angaben des Herstellers
4	Marke: Thermanit MTS 3				
7	Typ: EN ISO 21952-A - W CrMo 9 1				
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				
	X 10 CrMoVNb 9 1 (1.4903) P 91, T 91 nach ASTM-A 335/A 213 (1) Wärmebehandlung: A Zusatzbemerkung zu Feld 32: Die Anwendung des Schweißzusatzes als Draht für automatisierte Schweißverfahren (beispielsweise WIG-Orbital oder WIG-Plasma) ist zulässig, sofern diese im Rahmen einer Verfahrensprüfung nach EN ISO 15614-ff erfolgreich nachgewiesen wird. Diese Anwendungserweiterung bezieht sich auf die Angaben "Durchmesser" Feld 11, „Hilfsstoffe“ Feld 12, "Wanddicke" Feld 23, "Stromart und Polung" Feld 24 und "Schweißposition" Feld 25				
16	Die Werkstoffteilung entspricht ISO 15608:2000				
21	Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen				
23	Wanddicke:	max. 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.:				500 °C
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:				650 °C
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:				Rt °C
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff im Kurzzeitbereich				
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: (2)				
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---				
32	Bemerkungen: (1) Vorbehaltlich der Eignung für den überwachungsbedürftigen Dampfkessel- und Druckbehälterbau. (2) Verhältnisfaktor (f) der Zeitstandfestigkeit Schweißgut/Grundwerkstoff bis 550°C: f = 1,0 , bei 600 °C: f = 0,9, bei 620°C: f = 0,9. Bei Zwischentemperaturen ergeben sich die Faktoren durch Interpolation. Bei Betriebstemperaturen >620°C sind die Berechnungskennwerte nach Rücksprache mit dem Sachverständigen auf den jeweiligen Anwendungsfall bezogen festzulegen. Es wird eine Wärmebehandlung von >= 30 min. bei 760°C (± 10°C Meßtoleranz) empfohlen. Wird davon abgewichen, ist der Nachweis ausreichender Gütewerte über eine Verfahrensprüfung zu erbringen. Prägung der Stäbe: Prägezeichen WCrMo 91/ER 90 S-B9.				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