

		1 Hersteller/Lieferer Böhler Schweisstechnik Deutschland GmbH, Hamm mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000				2 Kennblatt- Nummer: 06233.05 11.2011	
3	Schweißzusatz: Draht-Pulver-Kombination					5	
4	Marke: Union S 2 Mo		6	Pulvermarke: UV 400			Anga- ben des Her- stel- lers
7	Typ: EN ISO 14171-A - S 2 Mo		9	Pulvertyp: EN 760 - SA AB 1 67 AC H5			
			10	Pulverkörnung: EN 760 - 3-16			
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 1.1				
		S	Gruppe 1.1			(1)	
		U	Gruppe 1.1 (0.5 Mo)				
		S	Gruppe 1.1 (0.5 Mo)			(1)	
		U	Gruppe 1.2				
		S	Gruppe 1.2			(1)	
		U	Gruppe 1.3 (ReH max.460 MPa)				
		S	Gruppe 1.3 (ReH max.460 MPa)			(1)	
		U	Gruppe 2.1				
		U	Gruppe 3.1 (ReH max.460 MPa)				
		U	L555MB			(2)	
16	Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000						
19	Falls unter 32 nicht anders angegeben, ist die Eignungsprüfung in Position waagrecht gültig.						
20	Drahtdurchmesser/ Bandabmessungen [mm]		Stromstärke [A]	Spannung [V]	Gerätevorschub [cm/min]	Arbeitstemperatur [°C]	
	4,0		580	29	55	200	
22	Draht-Pulver: Nahtaufbau geeignet für: -Mehrlagenschweißung						
23	Wanddicke: unbegrenzt			24	Stromart und Polung: G+, W		
26	Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:						500 °C
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:						550 °C
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:						U: -40; S: -50 °C
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff im Kurzzeitbereich						
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: 0,8 x Berechnungskennwert des Grundwerkstoffes für volltragende Nähte						
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---						
32	Bemerkungen: (1) Maximal 15 h bei 580°C für den StE 460. (2) Auch in Lage/Gegenlage bis maximal 12 mm Wanddicke.						
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 *) - erscheint im selben Verlag						

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