

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer: Castolin GmbH D-65830 Kriftel		2 Kennblatt- Nummer: 06304.03 01.2007	
3	Schweißzusatz: Stabelektrode				5 Angaben des Herstellers
4	Marke: Castolin 6825				
7	Typ: DIN 1736 - EL-NiCr 20 Mo 9 Nb (2.4621)				
11	Durchmesserbereich:	2,0 bis 4,0	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				
	U, L: Nichtrostender Stahl Avesta 254 SMO X 2 CrNiMoCuN 20 18 6 n. VdTÜV-Werkstoffblatt 473 X 1 NiCrMoCu 25 20 6 (1.4529) n. VdTÜV-Werkstoffblatt 502 X 1 NiCrMoCuN 25 20 5 (1.4539) n. VdTÜV-Werkstoffblatt 421 sowie Verbindungen mit Werkstoff X 10 CrNiMoNb 18 12 (1.4583) (1) soweit die Werkstoffe für den Druckbehälterbau begutachtet sind.				
16	Die Werkstoffteilung entspricht ISO 15608:2000				
21	Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen				
23	Wanddicke:	unbegrenzt (2)	24	Stromart und Polung: G+	
25	Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PB, PC, PD, PE, PF				
26	Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:				350 °C
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:				--- °C
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:				-60 °C
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff				
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---				
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: DIN 50914				
32	Bemerkungen: (1) Sowie die nach VdTÜV-Kennblatt 1000 Abschnitt 3 miterfaßten Werkstoffe. (2) Schweißverbindungen am Werkstoff 1.4529 nur mit Beschleifen der Wurzel und Gegenschweißung sowie an einer Wanddicke > 8 mm. Für Wurzelschweißbarkeit gilt ebenfalls (2). Zur Erzielung ausreichender Gütewerte sind die Vorschriften des Herstellers unbedingt einzuhalten.				
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 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