

		1 Hersteller/Lieferer: UGITECH S.A. F-Bourg en Bresse (Frankreich)		2 Kennblatt- Nummer: 06323.05 06.2010	
3	Schweißzusatz:	Schweißstab und Schweißdraht			5 Angaben des Herstellers
4	Marke:	PHYWELD 625 (SS/SD)			
7	Typ:	EN ISO 18274 - W S Ni 6625			
11	Durchmesserbereich:	1,0 bis 4,0	mm	12	Hilfsstoffe: EN ISO 14175 - I1
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				
	a) X 2 CrNiMoCuN 20 18 6 (AVESTA 254 SMO) nach VdTÜV-Werkstoffblatt 473 X 1 NiCrMoCuN 25 20 6 (1.4529) VdTÜV-Werkstoffblatt 502 X 1 NiCrMoCuN 25 20 5 (1.4539) VdTÜV-Werkstoffblatt 421 b) Gruppe 8.1 c) Gruppen 1.1 ; 1.2 ; 1.3 (max. ReH 420 N/mm²) U, L: 1. Werkstoffe der Position a) 2. Werkstoffe der Position a) mit b) U: 3. Werkstoffe der Position a) mit c) 4. Werkstoffe der Position a) mit c)				
16	Die Werkstoffteilung entspricht ISO 15608:2000				
21	Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen				
23	Wanddicke:	maximal 20 mm	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.:				450 °C
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:				--- °C
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:				-196 °C
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff				
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---				
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: DIN 50914				
32	Bemerkungen: Die Warmfestigkeit wurde im Kurzzeitbereich bis 550°C überprüft. Schweißstabprägung: PHYWELD 625.				
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.				

Vertrieb: TÜV-Media GmbH, Am Grauen Stein, 51105 Köln - Unternehmensgruppe TÜV Rheinland Group