

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer Böhler Schweißtechnik Deutschland GmbH, Hamm mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000				2 Kennblatt- Nummer: 06541.07 11.2011	
3	Schweißzusatz: Draht-Pulver-Kombination					5	Angaben des Herstellers
4	Marke: Union S 1 CrMo 2		6	Pulvermarke: UV 420 TTR-W			
7	Typ: EN ISO 24598-A - S CrMo 2		9	Pulvertyp: EN 760 - SA FB 1 65 AC			
			10	Pulverkörnung: EN 760 - 3 bis 20			
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.	
		A	10CrMo9-10				
		A	12 CrMo 9 10				
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]		
	3,0	400-500	28-32	45-65	200-300		
	4,0	500-600	28-32	45-65	200-300		
	4,0 Tandem	500-600	28-32	45-70	200-300		
22	Draht-Pulver: Nahtaufbau geeignet für: -Mehrlagenschweißung						
23	Wanddicke: unbegrenzt			24	Stromart und Polung: W		
26	Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:						500 °C
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:						600 °C
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:						-40 °C
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff im Kurzzeitbereich						
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: (1)						
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---						
32	Bemerkungen: (1) Bei volltragenden Nähten für das Schweißgut bis 550°C: 1,0 x Berechnungskennwert des Grundwerkstoffes (A=700°C max. 20h). Oberhalb 550°C: 0,8 x Berechnungskennwert des Grundwerkstoffes. Die Austauschbarkeit der in Zeile 4 genannten Drahtelektroden ist nur unter den in der Vereinbarung SEV/VdTÜV vom 20.06.95 genannten Bedingungen zulässig. Zu Stromart und Polung: Abschnitt 4.6 der DIN EN 760 ist ggf. zu beachten. Der Nachweis der Versprödungsneigung unter Betriebsbedingungen wurde durch simulierende Step-Cooling-Behandlung erbracht. Alterungsbeständigkeit wurde nachgewiesen.						
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 Druckgeräteverordnung für den Einsatz nach Druckgeräteverordnung 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