

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer UTP Schweissmaterial, Zweigniederlassung der Böhler Schweisstechnik Deutschland GmbH 79189 Bad Krozingen				2 Kennblatt- Nummer: 06712.02 01.2007	
3	Schweißzusatz: Draht-Pulver-Kombination					5	Anga- ben des Her- stel- lers
4	Marke: UTP UP 6222 Mo		6	Pulvermarke: UTP UP F 50-05			
7	Typ: DIN 1736-S-NiCr 21 Mo 9 Nb		9	Pulvertyp: DIN 32522-BAB7 68455DC9			
			10	Pulverkörnung: 2 bis 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						
	1. X 1 NiCrMoCuN 25 20 6 (1.4529) nach VdTÜV-Werkstoffblatt 502 X 1 NiCrMoCuN 25 20 5 (1.4539) nach VdTÜV-Werkstoffblatt 421 2. Mischverbindungen der Werkstoffe 1 mit Werkstoffen H I/H II, StE 255, 17 Mn 4, StE 355, 15 Mo 3						
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]		
	2,4	350	28	55	<= 150		
22	Draht-Pulver: Nahtaufbau geeignet für: -Mehrlagenschweißung -Kehlnähte						
23	Wanddicke: maximal 25 mm			24	Stromart und Polung: G+		
26	Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:						550 °C
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:						--- °C
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:						(1) -196 °C
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff						
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---						
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---						
32	Bemerkungen: (1) Bei Mischnähten der Werkstoffgruppe 2: Tiefste Wandtemperatur RT, bei Einsatz im abnahmebedürftigen Bereich (AD, TRD) bis -10°C. Es wurden die Schweißpositionen PA und PC 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