

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer: ESAB / ESAB AB mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000		2 Kennblatt- Nummer: 06833.03 01.2007	
		3 Schweißzusatz: Stabelektrode		5	
4 Marke: OK 92.45		Angaben des Herstellers			
7 Typ: DIN 1736 - E-NiCr 20 Mo 9 Nb					
11 Durchmesserbereich: 2,5 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 : artgleiche Verbindungen a) X 1 NiCrMoCu 25 20 6 (1.4529) VdTÜV-Werkstoffblatt 502 X 1 NiCrMoCuN 25 20 5 (1.4539) VdTÜV-Werkstoffblatt 421 X 1 NiCrMoCuN 20 18 6 VdTÜV-Werkstoffblatt 473 X 2 CrNiMoN 17 13 5 (1.4439) VdTÜV-Werkstoffblatt 405 b) NiCr 15 Fe (2.4816) VdTÜV-Werkstoffblatt 305 NiCr 21 Mo (2.4858) VdTÜV-Werkstoffblatt 432 NiCr 21 Mo 6 Cu (2.4641) (1) NiCr 22 Mo 7 Cu (2.4619) (1) NiCr 22 Mo 9 Nb (2.4856) VdTÜV-Werkstoffblatt 499 (2) c) X 10 CrNiMoNb 18 12 (1.4583) Mischverbindungen Gruppen a) mit c); b) mit c) a) mit b), a, b oder c) mit unlegierten ferrit. Stählen H I/H II, StE 255, 15 Mo 3, EStE 255,17 Mn 4, StE 355, EStE 355					
16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000					
21 Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen					
23 Wanddicke: unbegrenzt				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.: 550 °C					
27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.: --- °C					
28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als: (3) -196 °C					
29 Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff					
30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---					
31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---					
32 Bemerkungen: (1) Die Werkstoffe sind für den Dampfkessel- und Druckbehälterbau nicht begutachtet. (2) Gilt nicht für Lieferformen Band/Blech mit Wanddicken ≤ 3 mm und nicht für nahtloses Rohr mit Wanddicken ≤ 6,5 mm. (3) Austenit-Ferrit-Verbindungen nicht tiefer als -60°C.					
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