

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer: ThyssenKrupp VDM GmbH D-58791 Werdohl		2 Kennblatt- Nummer: 07528.02 12.2007	
3	Schweißzusatz: Schweißstab				5 Angaben des Herstellers
4	Marke: Nicrofer S 30 33				
7	Typ: SG X 1 CrNiMoCuN 3033 (1.4591)				
11	Durchmesserbereich:	1,6 bis 3,0	mm	12	Hilfsstoffe: DIN EN 439 - I 1, R 1 (max. 5% H2)
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				
	X 1 CrNiMoCuN 33 32 (1.4591) VdTÜV-Werkstoffblatt 516 sowie Mischverbindungen zwischen X 1 CrNiMoCuN 33 32 1 (1.4591) und Werkstoffen wie X 2 CrNiMo 18 10 (1.4583) Wärmebehandlung: U				
16	Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000				
21	Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen				
23	Wanddicke:	max. 20 mm		24	Stromart und Polung: G-
25	Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PB, PC, 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: ---				
32	Bemerkungen: Prägung der Schweißstäbe: 1.4591 B Verformung des Schweißgutes max. 10%. Zu Wanddicke: Bei größeren (bis max. 40 mm) Wanddicken sind die Füllagen mit artfremden Schweißgut z. B. Nicrofer S 3028 zu schweißen und mindestens 2-lagig mit Nicrofer S 30 33 abzudecken. Die speziellen Verarbeitungsrichtlinien des Schweißzusatzherstellers und des VdTÜV-Wbl. 516 sind zu beachten. Anforderungen an das Schweißgut, die bei der Eignungsprüfung abweichend vom Grundwerkstoff zu Grunde gelegt wurden: A5 >= 25%, Av>=60 Joule (RT), Av>= 32 Joule (-196°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 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