

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer: HAYNES International Inc., Kokomo USA-Indiana (Vereinigte Staaten)				2 Kennblatt- Nummer: 07617.02 03.2008	
3	Schweißzusatz: Stabelektrode					5 Angaben des Herstellers	
4	Marke: HASTELLOY B-3						
7	Typ: EN ISO 14172 - E Ni1067 (NiMo30Cr)						
11	Durchmesserbereich:	2,4 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						
	Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1		Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.
		U	Hastelloy alloy B-3				
		L	Hastelloy alloy B-3				
		U	NiMo 28				
		L	NiMo 28				
16	Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000						
21	Wurzelschweißbarkeit: nicht 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.:						400 °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: SEP 1877 Verfahren III						
32	Bemerkungen: Da Reaktionen der Schlacke mit der gebeizten Oberfläche des Grundwerkstoffes zu Rissen führen können, ist die an die Schweißnaht angrenzende Grundwerkstoffoberfläche ca. 0,1 mm tief und 25 mm breit abtragend vor dem Schweißen zu schleifen. Die Zünd- und Endkraterstellen sind zu schleifen. Zwischenlagentemperatur ist auf max. 90 °C zu begrenzen. - siehe Verarbeitungsanleitung des Schweißzusatzherstellers						
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 SÜD Industrie Service GmbH, München						
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