

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer: Böhler Schweißtechnik Deutschland GmbH mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000		2 Kennblatt- Nummer: 07665.04 01.2007		
3	Schweißzusatz: Stabelektrode				5 Angaben des Herstellers	
4	Marke: Thermanit HE Spezial					
7	Typ: EN 1600 - E 19 9 Nb B 22					
11	Durchmesserbereich:	2,0 bis 5,0	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.
	B	U	Gruppe 1.2	als Trägerwerkstoff		S1
	B	S	Gruppe 1.2	als Trägerwerkstoff		S1
	B	U	Gruppe 1.3 (ReH max.460 N/mm²)	als Trägerwerkstoff		S1
	B	S	Gruppe 1.3 (ReH max.460 N/mm²)	als Trägerwerkstoff		S1
	B	U	Gruppe 2.1	als Trägerwerkstoff		S1
	B	U	Gruppe 3.1 (ReH max.460 N/mm²)	als Trägerwerkstoff		S1
	B	S	Gruppe 3.1 (ReH max.460 N/mm²)	als Trägerwerkstoff		S1
	A	U	Gruppe 8.1 (ohne Mo)			
	A	L	Gruppe 8.1 (ohne Mo)			
	B	S	10CrMo9-10	als Trägerwerkstoff		S2
	B	S	20 MnMoNi 5 5	als Trägerwerkstoff		S1
	B	S	22 NiMoCr 3 7	als Trägerwerkstoff		S1
	B	S	GS-18 NiMoCr 3 7	als Trägerwerkstoff		S1
	A	U	X 10 CrNiNb 18 10			
	A	L	X 10 CrNiNb 18 10			
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, PE, 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: DIN 50914					
32	Bemerkungen: Für Pos. B: Wanddicke des Trägerwerkstoffes unbegrenzt. Pos. B - "höchste Betriebstemperatur": Bei Ausschluß von Naßkorrosion und wenn die Plattierung nicht mit in die Berechnung eingeht, Betriebstemperatur wie Trägerwerkstoff. Schweißung der ersten Plattierungslage mit den für den Anwendungsbereich eignungsgeprüften Stabelektroden. max. Glühtemperaturen und Glühzeiten: S1: 620 °C/50 h, S2: 690° C/24 h.					
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