

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer: UTP Schweissmaterial, Zweigniederlassung der Böhler Schweissttechnik Deutschland GmbH 79189 Bad Krozingen		2 Kennblatt- Nummer: 07713.02 01.2007	
		3 Schweißzusatz: Stabelektrode		5	
4 Marke: UTP 2133 Mn		Angaben des Herstellers			
7 Typ: EZ 21 33 B 42 EN 1600					
11 Durchmesserbereich: 2,5 - 5,0 mm mm		12 Hilfsstoffe: keine			
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					
I: X 10 NiCrAlTi 32 20 W-Nr. 1.4876 G-X 10 NiCrNb 32 20 W-Nr. 1.4859 X 10 NiCr 32 20 W-Nr. 1.4861 *) X 5 NiCrAlTi 31 20 W-Nr. 1.4958 *) II: X 10 CrNiMoNb 18 12 W-Nr. 1.4583 III: HI/HII, StE 255, 17 Mn 4, StE 355 A: Werkstoffe der Gruppe I, auch als Mischverbindung Wärmebehandlung: U B: Mischverbindungen der Werkstoffe Gruppe I mit der Gruppe II Wärmebehandlung: U C: Mischverbindungen der Werkstoffe Gruppe I bzw. II mit der Gruppe III Wärmebehandlung: U *) Der Werkstoff ist für die Verwendung im abnahmebedürftigen Bereich nicht überprüft. Die speziellen Verarbeitungsrichtlinien des Schweißzusatzherstellers sind zu beachten.					
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.: 950 (1) °C					
28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als: RT (2) °C					
29 Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff im Kurzzeitbereich					
30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: (1)					
31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---					
32 Bemerkungen: (1) Bei Temperaturen oberhalb 550 °C ist zur Festlegung der Berechnungskennwerte im Langzeitbereich Rücksprache mit dem für die Eignungsprüfung zuständigen Sachverständigen zu nehmen. Die im Temperaturbereich von ca. 600-800 °C auftretende Versprödung (Zähigkeitsabfall) ist zu berücksichtigen. (2) Bei Einsatz im abnahmebedürftigen Bereich (AD/TRD) bis -10 °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