

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer: Böhler Schweisstechnik Deutschland GmbH, Hamm mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000		2 Kennblatt- Nummer: 07991.06 03.2010	
3	Schweißzusatz: Stabelektrode				5 Angaben des Herstellers
4	Marke: Thermanit MTS 911				
7	Typ: EN ISO 3580-A - EZ CrMoWVNb 9 1 1 B 42 H5				
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				
	X 11 CrMoWVNb 9-1-1 (1.4905) VdTÜV-Wbl. 522/2/3 Wärmebehandlung: A				
16	Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000				
21	Wurzelschweißbarkeit: nicht 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.:				500 °C
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:				650 °C
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:				RT °C
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff im Kurzzeitbereich				
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: (1)				
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---				
32	Bemerkungen: Es wird eine Wärmebehandlung von ≥ 2 h bei 760°C (± 10 °C Meßtoleranz) empfohlen. Wird davon abgewichen, ist der Nachweis ausreichender Güterwerte über eine Verfahrensprüfung zu erbringen. Zugrunde gelegte Anforderung für die Dehnung des reinen Schweißgutes: A5 $\geq 15\%$. (1) Zeitstanduntersuchungen für das reine Schweißgut werden z.Zt. durchgeführt. Für die Schweißverbindung ist zur Berechnung zulässiger Spannungen vollbeanspruchter Nähte ein Faktor von 0,64 bezogen auf die Mittelwertskurve des Grundwerkstoffes anzusetzen. Bei entsprechendem Nachweis ausreichender Zeitstandwerte für das Schweißgut und die Schweißverbindung sind höhere Faktoren möglich.				
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