

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer: Böhler Schweißtechnik Austria GmbH und Böhler Schweißtechnik Deutschland GmbH, Hamm mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV-Liste 1000		2 Kennblatt- Nummer: 08044.05 10.2010	
3	Schweißzusatz: Drahtelektrode				5 Angaben des Herstellers
4	Marke: SKWAM - IG				
7	Typ: EN 14700 - S Fe 7				
11	Durchmesserbereich: 0,8 bis 1,6	mm	12	Hilfsstoffe: EN ISO 14175 - M13, I1	
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				
	Prüfanforderungen: KTA 1408.1 Lagenzahl Trägerwerkstoff Wärmebehandlung 1-lagig 2-lagig 3-lagig I 15 MnNi 6 3 U X X X (W) StE 255-StE 355 C 22.8 S 1 GS-C 25 II 20 MnMoNi 5 5 U X X X 15 NiCuMoNb 5 S 1 GS-18 NiMoCr 3 7 III 1.4541, 1.4571 U X X X 1.4550, 1.4580 1.4552, 1.4581				
16	Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000				
21	Wurzelschweißbarkeit: nicht nachgewiesen				
23	Wanddicke:		24	Stromart und Polung:	
25	Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA				
26	Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.: °C				
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.: --- °C				
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als: °C				
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff				
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---				
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---				
32	Bemerkungen: Zu Feld 3: Für die Produktform Schweißdraht wurde in Verbindung mit dem Schutzgas I1 und den Trägerwerkstoffen der Gruppe III (Feld 15) die Eignung wie folgt nachgewiesen: Schweißposition PA, 2-lagig; Schweißposition PC, 1-lagig; Gleichstrom Minuspolarung; Draht-Ø 1,6 mm; ohne Wärmebehandlung.				
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 Druckgeräterichtlinie für den Einsatz nach Druckgeräterichtlinie 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



An Schweißungen, hergestellt unter den oben aufgeführten Schweißbedingungen, wurden Härte- und Analysen-Werte ermittelt, die den nachfolgend aufgeführten Hersteller-Richtwerten entsprechen.

Hersteller-Richtwerte

15 MnNi 6 3	20 MnMoNi 5 5	W.Nr. 1.4541
(W) StE 255-StE 355	15 NiCuMoNb 5 S 1	W.Nr. 1.4550
C 22.8 S 1	GS-18 NiMoCr 37	W.Nr. 1.4552
GS-C 25		W.Nr. 1.4571
		W.Nr. 1.4580
		W.Nr. 1.4581

Lagenzahl	1	2	3	1	2	3	1	2	3
-----------	---	---	---	---	---	---	---	---	---

1. Chemische Zusammensetzung in %

Die Richtwerte des Herstellers beziehen sich auf die Analyse des reinen Schweißgutes nach Tabelle 3, DIN 8555, Ausgabe November 1983

C	0,12-0,22
Si	0,20-0,90
Mn	0,30-1,10
P	≤0,030
S	≤0,025
Cr	16,0-18,0
Mo	0,90-1,40
Ni	≤0,50

2. Wärmebehandlung und Härte HB 30/10

Richtwerte für die Härte der Schweißgutoberfläche zu ermitteln nach DIN 32525, Bild 2: ungeglüht: 300-400

3. Schweißdaten für Drahtelektrode:

Trägerwerk- stoffgruppe	Schweiß- zusatz- Abmessung	Lage	Stromart Polung	Strom- stärke	Spannung	Schutzgas Ar S1	Vorschub	Vorwärmung Arbeits- temperatur °C
I	(1) 1,2 mm	1.	G+	Ampere Grundstr. 140 Impulsstr. 220	28-21	17	cm/min 24,5	110 maximal 500
		2.	G+	240	29	17	24,5	maximal 550
II	(1) 1,2 mm	1.	G+	220-230	28-29	17	24,5	maximal 311
		2.	G+	220-230	28-29	17	24,5	maximal 340
III	(1) 1,2 mm	1.	G+	220-230	28-29	20	24	150 maximal 350
		2.	G+	220-230	28-29	20	24	maximal 360

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