

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: 08046.03 01.2007	
		3 Schweißzusatz: Schweißstab und Schweißdraht		5 Angaben des Herstellers	
4 Marke: SAS 4 - IG					
7 Typ: W 19 12 3 Nb DINEN 12072					
11 Durchmesserbereich: 0,8 bis 4,0 mm		12		Hilfsstoffe: Gase der Gruppe I1 n. DINEN 439	
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 Werkstoffe nach RSK-Leitlinien für Druckwasserreaktoren 3. Ausgabe vom 14.10.1981; Tabelle 3.1 Rahmenspezifikation Basissicherheit. U, L: X 6 CrNiNb 18 10 (1.4550) X 6 CrNiTi 18 10 (1.4541) G-X 7 CrNiNb 18 9 (1.4552) X 6 CrNiMoTi 17 12 2 (1.4571) X 6 CrNiMoNb 17 12 2 (1.4580) G-X 7 CrNiMoNb 18 10 (1.4581)					
16 Die Werkstoffenteilung entspricht ISO 15608:2000					
21 Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen					
23 Wanddicke: maximal 36 mm				24 Stromart und Polung: G-	
25 Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, 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: - 10 °C					
29 Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff					
30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---					
31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: DIN 50914					
32 Bemerkungen: Kennzeichnung des WIG-Stabes: W19 12 3 Nb und Prägezeichen; Rückseite: ER 318 Kennzeichnung der Spulen: "Verwendung WIG". Präge- zeichen: 					
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



Kennblatt für Schweißzusätze Nr. 8046.02 01.04
 WIG-Schweißstab und Schweißdraht

Der Eignungsprüfung wurden folgende Anforderungen zugrunde gelegt:

1. Chemische Zusammensetzung des Schweißgutes (Massengehalte in %)

	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	Nb
min. --	--	0,2	1,4	--	--	18,0	10,5	2,5	>=12XC
max. <=0,07	0,8	2,0	<=0,025	<=0,020	20,0	12,5	3,0	<=1,1	

2. Zugversuch für das Schweißgut

Wärme- behand- lung	Prüf- temp.	Streck- grenze	0,2-Dehn- grenze	1,0-Dehn- grenze	Zug- festig- keit	Bruch- dehnung	Bruch- einschnü- rung
		ReH	Rp 0,2	Rp 1,0	Rm	A5	Z
	°C	MPa	MPa	MPa	%	%	
U, L	Rt	---	>=215	>=250	510-740	>=30	---
	300	---	>=145	>=175	----	---	---
	400	---	>=135	>=164	----	---	---

3. Kerbschlagbiegeversuch für das Schweißgut

Wärmebe- handlung	Prüftemp.	Proben- form	Kerbschlagarbeit Av
	°C		Joule
U, L	Rt	ISO-V	>=70

4. Bemerkungen

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