

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: 08054.04 01.2007	
3	Schweißzusatz: Schweißstab und Schweißdraht				5 Angaben des Herstellers
4	Marke: SAS 2 - IG R				
7	Typ: SG X 5 CrNiNb 19 9 nach DIN 8556				
11	Durchmesserbereich: 0,8 bis 3,0	mm	12	Hilfsstoffe: Schutzgase Gr. 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 U, S (1): X 6 CrNiNb 18 10 (1.4550) X 6 CrNiTi 18 10 (1.4541) G-X 5 CrNiNb 18 9 (1.4552) X 6 CrNiTi 18 10 S (1.4533) gem. VdTÜV-Werkstoffblatt 451 X 6 CrNiNb 18 10 S (1.4553) gem. VdTÜV-Werkstoffblatt 451 unter Beachtung der RSK-Leitlinien für Druckwasserreaktoren. 3. Ausgabe vom 14.10.1981; Tabelle 3.1, Rahmenspezifikation Basissicherheit.				
16	Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000				
21	Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen				
23	Wanddicke: maximal 50 mm		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.:				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 (2)				
32	Bemerkungen: (1) Die Auswirkung, bzw. Zulässigkeit einer Spannungsarmglühung auf d. Grundwerkst. ist zu beachten. (2) Die IK-Beständigkeit ist im spannungsarmgeglühten Zustand nur dann gewährleistet, wenn eine Wärmebehandlung <= 600°C und <= 16 Stunden Haltezeit erfolgt. Schweißstabprägung: Oberseite: SAS 2-IG R und Prägezeichen; Rückseite: 4551/ER 347 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



Der Eignungsprüfung wurden folgende Anforderungen zugrunde gelegt:

1. Chemische Zusammensetzung des Schweißgutes (Massengehalte in %)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	Nb	N2	Co
min.---	0,25	1,40	---	---	18,80	9,70	---	15X%C	---	---
max.0,03	0,60	1,90	0,020	0,020	20,40	11,0	0,30	0,65	0,050	0,050

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
	°C	ReH MPa	Rp 0,2 MPa	Rp 1,0 MPa	Rm %	A5 %	Z
U, S	Rt	---	>=205	>=240	510-740	>=30	>=45
	350	---	>=130	>=161	---	---	---
	400	---	>=125	>=156	---	---	---

3. Kerbschlagbiegeversuch für das Schweißgut

Wärmebe- handlung	Prüftemp. °C	Proben- form	Kerbschlagarbeit Av Joule	
			Einzelwert	Mittelwert
U	Rt	ISO-V	>=60	>=70
S	Rt	ISO-V	>=40	>=55

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