

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer: UGITECH S.A. F-Bourg en Bresse (Frankreich)		2 Kennblatt- Nummer: 08057.05 06.2010	
3	Schweißzusatz: Drahtelektrode				5 Angaben des Herstellers
4	Marke: Ugiweld 347SP				
7	Typ: DIN 8556 -				
11	Durchmesserbereich: 0,6 bis 1,6	mm	12	Hilfsstoffe: M11-M32 - DIN 32526	
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: X 6 CrNiNb 18 10 (1.4550) X 6 CrNiTi 18 10 (1.4541) G-X 5 CrNiNb 18 9 (1.4552)				
16	Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000				
21	Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen				
23	Wanddicke: maximal 30 mm		24	Stromart und Polung: G+	
25	Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PB, PD, 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:				-120 °C
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff				
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---				
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: DIN 50914				
32	Bemerkungen:				
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 Rheinland Group				
	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	Nb	N ₂	Co	Cu
min.	---	0,30	1,20	---	---	19,0	9,5	8X%C	---	---	---
max.	0,080	0,60	1,80	0,025	0,015	20,0	10,0	1,0	0,080	0,10	0,10

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 N/mm ²	Rp 0,2 N/mm ²	Rp 1,0 N/mm ²	Rm N/mm ²	A5 %	Z %
U	Rt	---	>=205	>=240	>=510	>=30	---
U	100	---	177	211	---	---	---
U	200	---	157	186	---	---	---
U	300	---	136	167	---	---	---
U	400	---	125	156	---	---	---

3. Kerbschlagbiegeversuch für das Schweißgut

Wärmebe- handlung	Prüftemp. °C	Proben- form	Kerbschlagarbeit Av Joule
			einzel mittel
U	Rt	ISO-V	>=60 >=70

Erstellt durch: TÜV Rheinland Group

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