

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer: Böhler Schweißtechnik Austria GmbH & Böhler Schweißtechnik Deutschland GmbH mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000		2 Kennblatt- Nummer: 08069.04 01.2007	
3	Schweißzusatz: Stabelektrode				5 Angaben des Herstellers
4	Marke: FOX SAS 2 R				
7	Typ: DIN 8556 - E 19 9 Nb B 20+				
11	Durchmesserbereich:	2,5 bis 5,0	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				
	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) 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:	unbegrenzt	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:				Rt °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 die Grundwerkstoffe ist zu beachten. (2) Die IK-Beständigkeit ist im spannungsarmgeglühten Zustand nur dann gewährleistet, wenn eine Wärmebehandlung <= 600°C und <= 16 Stunden Haltezeit erfolgt.				
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 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	Mo	Nb
min.	---	0,10	1,50	---	---	20,01	10,0	---	12X%C
max.	0,04	0,60	2,00	0,025	0,015	21,00	11,0	0,30	0,65

	N ₂	Co
min.	---	---
max.	0,080	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 N/mm ²	R _p 0,2 N/mm ²	R _p 1,0 N/mm ²	R _m N/mm ²	A ₅ %	Z %
U, S	R _t	---	>=205	>=240	510-740	>=30	---
	350	---	>=130	>=161	---	---	---
	400	---	>=125	>=156	---	---	---

3. Kerbschlagbiegeversuch für das Schweißgut

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

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