

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer: Böhler Schweißtechnik Austria GmbH & Böhler Schweißtechnik Deutschland GmbH mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000		2 Kennblatt- Nummer: 08098.02 01.2007																										
3	Schweißzusatz: Stabelektrode				5 Angaben des Herstellers																									
4	Marke: Fox SKWA																													
7	Typ: DIN 8555 - E5-Um-250-RZ																													
11	Durchmesserbereich:	3,25 bis 4,0	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 <table border="0" style="width: 100%;"> <thead> <tr> <th style="text-align: left;">Trägerwerkstoff</th> <th style="text-align: left;">Wärmebehandlung</th> <th colspan="3" style="text-align: center;">Lagenzahl</th> </tr> <tr> <th></th> <th></th> <th style="text-align: center;">1-lagig</th> <th style="text-align: center;">2-lagig</th> <th style="text-align: center;">3-lagig</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>I 15 MnNi 6 3 P275N ; P355N C 22.8 S 1 GS-C 25</td> <td style="text-align: center;">---</td> <td style="text-align: center;">---</td> <td style="text-align: center;">---</td> <td style="text-align: center;">---</td> </tr> <tr> <td>II 20 MnMoNi 5 5 15 NiCuMoNb 5 S 1 GS-18 NiMoCr 3 7</td> <td style="text-align: center;">---</td> <td style="text-align: center;">---</td> <td style="text-align: center;">---</td> <td style="text-align: center;">---</td> </tr> <tr> <td>III 1.4541, 1.4571 1.4550, 1.4580 1.4552, 1.4581</td> <td style="text-align: center;">U ---</td> <td></td> <td style="text-align: center;">(1)</td> <td style="text-align: center;">(1)</td> </tr> </tbody> </table>					Trägerwerkstoff	Wärmebehandlung	Lagenzahl					1-lagig	2-lagig	3-lagig	I 15 MnNi 6 3 P275N ; P355N C 22.8 S 1 GS-C 25	---	---	---	---	II 20 MnMoNi 5 5 15 NiCuMoNb 5 S 1 GS-18 NiMoCr 3 7	---	---	---	---	III 1.4541, 1.4571 1.4550, 1.4580 1.4552, 1.4581	U ---		(1)	(1)
Trägerwerkstoff	Wärmebehandlung	Lagenzahl																												
		1-lagig	2-lagig	3-lagig																										
I 15 MnNi 6 3 P275N ; P355N C 22.8 S 1 GS-C 25	---	---	---	---																										
II 20 MnMoNi 5 5 15 NiCuMoNb 5 S 1 GS-18 NiMoCr 3 7	---	---	---	---																										
III 1.4541, 1.4571 1.4550, 1.4580 1.4552, 1.4581	U ---		(1)	(1)																										
16	Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000																													
21	Wurzelschweißbarkeit: nicht nachgewiesen																													
23	Wanddicke:			24	Stromart und Polung:																									
25	Schweißposition nach DIN ISO 6947:																													
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: (1) Auch auf artgleicher austenitischer Pufferlage. (2) Durchmesser.																													
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

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

C %	0,06-0,12	~0,05	~0,05
Si %	0,10-0,50	~0,40	~0,40
Mn %	0,20-0,60	~0,50	~0,40
P %	<=0,025	---	---
S %	<=0,020	---	---
Cr %	16,0-18,0	~17	~16,5
Ni %	---	~2,5	~1,5
Mo %	---	~0,1	~0,1

(2) Richtwerte für die Härte der Schweißgutoberfläche, ermittelt nach DIN 32525, Bild 2.

Träger- werk- stoff- gruppe	Schweiß- zusatz- abmessung	Lage	Stromart Polung	Strom- stärke	Spannung	Schutzgas	Vorschub	Vorwärmung Arbeits- temperatur °C
				Ampere	Volt	l/min	cm/min	
III	(2) 3,25mm	1	G+	90-120	---	---	---	max. 200
	(2) 4,0mm	2	G+	120-140	---	---	---	max. 500
	(2) 4,0mm	3	G+	110-120	---	---	---	max. 500

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.

Vertrieb: TÜV-Media GmbH, Am Grauen Stein, 51105 Köln - Unternehmensgruppe TÜV Rheinland Group