

		1 Hersteller/Lieferer: UTP Schweissmaterial, Zweigniederlassung der Böhler Schweisstechnik Deutschland GmbH 79189 Bad Krozingen			2 Kennblatt- Nummer: 08101.03 01.2007																																				
3	Schweißzusatz: Stabelektrode				5 Angaben des Herstellers																																				
4	Marke: UTP 68 NbKb																																								
7	Typ: E 19 9 Nb B 22 DIN EN 1600																																								
11	Durchmesserbereich:	2,0 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 X 6 CrNiNb 18 10, W-Nr. 1.4550 U und Schweißplattierungen, zweite Lage auf Schweißgut UTP 6824 NbKb U + S																																								
16	Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000																																								
21	Wurzelschweißbarkeit: nicht nachgewiesen																																								
23	Wanddicke: unbegrenzt			24	Stromart und Polung: G+																																				
25	Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PB, 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: Der Eignungsprüfung wurden folgende Anforderungen zugrunde gelegt: 1. Chemische Zusammensetzung des Schweißgutes (Massengehalte in %) <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <thead> <tr> <th></th> <th>C</th> <th>Si</th> <th>Mn</th> <th>P</th> <th>S</th> <th>Ni</th> <th>Cr</th> <th>Mo</th> <th>Nb</th> <th>Co</th> <th>Cu</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>min.</td> <td>---</td> <td>0,15</td> <td>0,9</td> <td>---</td> <td>---</td> <td>9</td> <td>18,5</td> <td>---</td> <td>8xc</td> <td>---</td> <td>---</td> </tr> <tr> <td>max.</td> <td>0,05</td> <td>0,65</td> <td>1,4</td> <td>0,018</td> <td>0,015</td> <td>10</td> <td>21,1</td> <td>0,50</td> <td>1,1</td> <td>0,05</td> <td>0,30</td> </tr> </tbody> </table>						C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	Nb	Co	Cu	min.	---	0,15	0,9	---	---	9	18,5	---	8xc	---	---	max.	0,05	0,65	1,4	0,018	0,015	10	21,1	0,50	1,1	0,05	0,30
	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	Nb	Co	Cu																														
min.	---	0,15	0,9	---	---	9	18,5	---	8xc	---	---																														
max.	0,05	0,65	1,4	0,018	0,015	10	21,1	0,50	1,1	0,05	0,30																														
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	<table style="width: 100%; border: none;"> <tr> <td style="width: 33%; vertical-align: top;"> Erläuterungen: A - angelassen L - lösungsgeglüht u. abgeschreckt N - normalgeglüht </td> <td style="width: 33%; vertical-align: top;"> S - spannungsarmgeglüht St- stabilgeglüht U - ungeglüht V - vergütet </td> <td style="width: 33%; vertical-align: top;"> W - weichgeglüht G+ - Gleichstrom Pluspol G- - Gleichstrom Minuspol W - Wechselstrom </td> </tr> </table>					Erläuterungen: A - angelassen L - lösungsgeglüht u. abgeschreckt N - normalgeglüht	S - spannungsarmgeglüht St- stabilgeglüht U - ungeglüht V - vergütet	W - weichgeglüht G+ - Gleichstrom Pluspol G- - Gleichstrom Minuspol W - Wechselstrom																																	
Erläuterungen: A - angelassen L - lösungsgeglüht u. abgeschreckt N - normalgeglüht	S - spannungsarmgeglüht St- stabilgeglüht U - ungeglüht V - vergütet	W - weichgeglüht G+ - Gleichstrom Pluspol G- - Gleichstrom Minuspol W - Wechselstrom																																							
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.																																									

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