

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer: UTP Schweissmaterial, Zweigniederlassung der Böhler Schweisstechnik Deutschland GmbH 79189 Bad Krozingen		2 Kennblatt- Nummer: 08102.02 01.2007	
3	Schweißzusatz: Stabelektrode				5 Angaben des Herstellers
4	Marke: UTP 6824 NbKb				
7	Typ: E 23 12 Nb B 20				
11	Durchmesserbereich: 2 bis 5	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 Schweißplattierungen, 1. Lage auf die Trägerwerkstoffe: 20 MnMoNi 5 5 15 NiCuMoNb 5 S 1 GS-18 NiMoCr 37 Wärmebehandlung: 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, PC				
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: Maximale Temperatur bei "S" = 600°C.				
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	S	P	Ni	Cr	Cu	Nb	Cu	Co
min.	---	0,1	1,0	---	---	12,0	22	---	8xC	---	---
max.	0,04	0,6	1,5	0,015	0,025	13	23,6	0,20	1,0	0,2	0,05

2. Zugversuch für das Schweißgut (Infowerte des Herstellers)

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
S	+20	---	>380	>440	>580	>25	---

3. Kerbschlagbiegeversuch für das Schweißgut (Infowerte des Herstellers)

Wärmebe- handlung	Prüftemp. °C	Proben- form	Kerbschlagarbeit Av Joule
S	+20	ISO-V	>50
	-10	ISO-V	>40

4. Bemerkungen

Wärmenachbehandlung:

40 h bei 550°C plus 3 x 8 h bei 600°C mit Zwischenabkühlung auf 450°C zwischen den einzelnen Wärmebehandlungszyklen.

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