

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer: Böhler Schweißtechnik Deutschland GmbH, Hamm mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000		2 Kennblatt- Nummer: 08112.03 03.2010	
		3 Schweißzusatz: Schweißstab und Schweißdraht		5	
4 Marke: Thermanit HE Si				Angaben des Herstellers	
7 Typ: EN ISO 141343-A - W 19 9 Nb Si					
11 Durchmesserbereich: 0,8 bis 3,0 mm		12		Hilfsstoffe: EN ISO 14175 - I 1	
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 (1.4550) X 6 CrNiTi 18 10 (1.4541) G - X 7 CrNiNb 18 9 (1.4552) Wärmebehandlung: U Die RSK-Leitlinien für Druckwasserreaktoren, 3. Ausgabe vom 14.10.1981, Tabelle 3.1, Rahmenspezifikation Basissicherheit sind zu beachten.					
16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000					
21 Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen					
23 Wanddicke: maximal 20 mm				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: EN ISO 3651-2					
32 Bemerkungen: Der Schweißstab ist mit folgender Prägung gekennzeichnet: Prägezeichen 1.4551 L. Kennzeichnung der Spulen: Verwendung WIG. Der Schweißzusatz wurde früher mit der Markenbezeichnung "Thermanit HE Si/RR" geliefert. Präge- zeichen: 					
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	P	S	Ni	Cr	Nb
min.	---	0,55	1,50	---	---	10,0	18,7	13 x C
max.	0,025	1,05	2,0	0,018	0,015	11,0	20,0	0,70

	Mo	N	Co	Ta
min.	---	---	---	---
max.	0,3	0,10	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 MPa	Rp 0,2 MPa	Rp 1,0 MPa	Rm %	A5 %	Z
			>=	>=	>=	>=	>=
U	RT	---	400	430	550	30	40
	300	---	145	175	---	---	---
	400	---	135	164	---	---	---

3. Kerbschlagbiegeversuch für das Schweißgut

Wärmebe- handlung	Prüftemp. °C	Proben- form	Kerbschlagarbeit Av Joule
U	RT	ISO-V	>=70

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