

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer: Böhler Schweißtechnik Deutschland GmbH, Hamm mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000				2 Kennblatt- Nummer: 08113.03 05.2007																																																																							
3	Schweißzusatz: Stabelektrode					5 Angaben des Herstellers																																																																							
4	Marke: Thermanit 1740																																																																												
7	Typ: EN 14700 - E Fe 8																																																																												
11	Durchmesserbereich:	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 <table border="0" style="width: 100%;"> <tr> <td>Trägerwerkstoff</td> <td>Wärmebehandlung</td> <td colspan="3">Lagenzahl</td> <td colspan="2"></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td>1-lagig</td> <td>2-lagig</td> <td>3-lagig</td> <td colspan="2"></td> </tr> <tr> <td>20 MnMoNi 5 5</td> <td>A (2h 620°C/Luft)</td> <td>X</td> <td>X</td> <td>X</td> <td colspan="2"></td> </tr> <tr> <td>15 NiCuMoNb 5 S 1</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td colspan="2"></td> </tr> <tr> <td>GS-18 NiMoCr 3 7</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td colspan="2"></td> </tr> </table> Schweißdaten: <table border="0" style="width: 100%;"> <tr> <td>Schweiß-Lage</td> <td>Stromart</td> <td>Strom-</td> <td>Spannung</td> <td>Schutzgas</td> <td>Vorschub</td> <td>Vorwärmung</td> </tr> <tr> <td>zusatz-</td> <td>Polung</td> <td>stärke</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>Arbeits-</td> </tr> <tr> <td>Abmessung</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>temperatur</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td>Ampere</td> <td>Volt</td> <td>l/min</td> <td>cm/min</td> <td>°C</td> </tr> <tr> <td>5,0</td> <td>1.-4.</td> <td>G+</td> <td>155</td> <td>24</td> <td>---</td> <td>ca. 200</td> </tr> </table>								Trägerwerkstoff	Wärmebehandlung	Lagenzahl							1-lagig	2-lagig	3-lagig			20 MnMoNi 5 5	A (2h 620°C/Luft)	X	X	X			15 NiCuMoNb 5 S 1							GS-18 NiMoCr 3 7							Schweiß-Lage	Stromart	Strom-	Spannung	Schutzgas	Vorschub	Vorwärmung	zusatz-	Polung	stärke				Arbeits-	Abmessung						temperatur			Ampere	Volt	l/min	cm/min	°C	5,0	1.-4.	G+	155	24	---	ca. 200
Trägerwerkstoff	Wärmebehandlung	Lagenzahl																																																																											
		1-lagig	2-lagig	3-lagig																																																																									
20 MnMoNi 5 5	A (2h 620°C/Luft)	X	X	X																																																																									
15 NiCuMoNb 5 S 1																																																																													
GS-18 NiMoCr 3 7																																																																													
Schweiß-Lage	Stromart	Strom-	Spannung	Schutzgas	Vorschub	Vorwärmung																																																																							
zusatz-	Polung	stärke				Arbeits-																																																																							
Abmessung						temperatur																																																																							
		Ampere	Volt	l/min	cm/min	°C																																																																							
5,0	1.-4.	G+	155	24	---	ca. 200																																																																							
16	Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000																																																																												
21	Wurzelschweißbarkeit: nicht nachgewiesen																																																																												
23	Wanddicke:			24	Stromart und Polung:																																																																								
25	Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA																																																																												
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:																																																																												
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