

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer: UTP Schweißmaterial Zweigniederlassung der Böhler Schweißtechnik Deutschland GmbH D-79189 Bad Krozingen		2 Kennblatt- Nummer: 08116.02 01.2007																								
3	Schweißzusatz: Stabelektrode				5 Angaben des Herstellers																							
4	Marke: UTP CELSIT V																											
7	Typ: DIN 8555 - E 20 - UM 40 - CTZ																											
11	Durchmesserbereich: 3,5 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 <table border="0"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Trägerwerkstoff</th> <th rowspan="2">Wärmebehandlung</th> <th colspan="3">Lagenzahl</th> </tr> <tr> <th>1-lagig</th> <th>2-lagig</th> <th>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>U</td> <td>X</td> <td>X</td> <td>---</td> </tr> <tr> <td>II 20 MnMoNi 5 5 15 NiCuMoNb 5 S 1 GS-18 NiMoCr 3 7</td> <td>---</td> <td>---</td> <td>---</td> <td>---</td> </tr> <tr> <td>III 1.4541, 1.4571 1.4550, 1.4580 1.4552, 1.4581</td> <td>U</td> <td>X</td> <td>---</td> <td>---</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	U	X	X	---	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	X	---	---
Trägerwerkstoff	Wärmebehandlung	Lagenzahl																										
		1-lagig	2-lagig	3-lagig																								
I 15 MnNi 6 3 P275N ; P355N C 22.8 S 1 GS-C 25	U	X	X	---																								
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	X	---	---																								
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) Durchmesser in mm. Schweißpositionen w und q.																											
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	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



An Schweißungen, hergestellt unter den umseitig aufgeführten Schweißbedingungen, wurden Härte- und Analysen-Werte ermittelt, die den nachfolgend aufgeführten Hersteller-Richtwerten entsprechen.

Hersteller-Richtwerte

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

Lagenzahl	1	2	3	1	2	3	1	2	3
-----------	---	---	---	---	---	---	---	---	---

1 Chemische Zusammensetzung in %

Die Richtwerte des Herstellers beziehen sich auf die Analyse des reinen Schweißgutes nach Tabelle 3, DIN 8555, Ausgabe November 1983.

C	0,8-1,3
Mn	<=0,50
Si	<=2,0
Ni	<=3,0
Cr	25-30
W	3,5-5,5
Fe	<=4,0
Mo	<=1,0
Co	Rest

2 Wärmebehandlung und Härte HV 10

ungeglüht:

Richtwerte für die Härte der Schweißgutoberfläche zu ermitteln nach DIN 32525, Bild 2

HRC: 37-42 bei Rt

HRC: 33 bei 600°C

Schweißdaten:

Trägerwerk- stoffgruppe	Schweiß-Lage zusatz- Abmessung	Stromart Polung	Strom-Spannung stärke	Schutzg.	Vorschub	Vorwärmung
						Arbeits- temperatur °C
I	(1)4,0	1.	G+	Ampere 140-155	Volt ---	l/min --- cm/min --- max. 350
I	(1)4,0	2.	G+	130-135	---	---
III	(1)4,0	1.	G+	130-145	---	---

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