

		1 Hersteller/Lieferer: Deutsche Edelstahlwerke GmbH 47807 Krefeld		2 Kennblatt- Nummer: 08126.00 05.2011																																																																									
3	Schweißzusatz: Schweißstab				5 Angaben des Herstellers																																																																								
4	Marke: DEW Celsit V																																																																												
7	Typ: WSG 20 - GO - 40 - CTZ DIN 8555																																																																												
11	Durchmesserbereich:	3,0 bis 4,0	mm	12	Hilfsstoffe: EN ISO 14175 - I1																																																																								
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>Trägerwerkstoff</th> <th>Wärmebehandlung</th> <th>1-lagig</th> <th colspan="2">Lagenzahl</th> <th>3-lagig</th> </tr> <tr> <th></th> <th></th> <th></th> <th>2-lagig</th> <th></th> <th></th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>I 15 MnNi 6 3</td> <td>U</td> <td>X</td> <td>X</td> <td></td> <td>---</td> </tr> <tr> <td>(W) StE 255-StE 355</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>C 22.8 S 1</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>GS-C 25</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>II 20 MnMoNi 5 5</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>15 NiCuMoNb 5 S 1</td> <td>---</td> <td>---</td> <td>---</td> <td></td> <td>---</td> </tr> <tr> <td>GS-18 NiMoCr 3 7</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>III 1.4541, 1.4571</td> <td>U</td> <td>X</td> <td>X</td> <td></td> <td>---</td> </tr> <tr> <td>1.4550, 1.4580</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>1.4552, 1.4581</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>					Trägerwerkstoff	Wärmebehandlung	1-lagig	Lagenzahl		3-lagig				2-lagig			I 15 MnNi 6 3	U	X	X		---	(W) StE 255-StE 355						C 22.8 S 1						GS-C 25						II 20 MnMoNi 5 5						15 NiCuMoNb 5 S 1	---	---	---		---	GS-18 NiMoCr 3 7						III 1.4541, 1.4571	U	X	X		---	1.4550, 1.4580						1.4552, 1.4581					
Trägerwerkstoff	Wärmebehandlung	1-lagig	Lagenzahl		3-lagig																																																																								
			2-lagig																																																																										
I 15 MnNi 6 3	U	X	X		---																																																																								
(W) StE 255-StE 355																																																																													
C 22.8 S 1																																																																													
GS-C 25																																																																													
II 20 MnMoNi 5 5																																																																													
15 NiCuMoNb 5 S 1	---	---	---		---																																																																								
GS-18 NiMoCr 3 7																																																																													
III 1.4541, 1.4571	U	X	X		---																																																																								
1.4550, 1.4580																																																																													
1.4552, 1.4581																																																																													
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. Schweißposition w Kennzeichnung der Schweißstäbe: rote Farbmakierung beider Stirnflächen.																																																																												
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.																																																																													

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	0,9-1,4
Si	<=2,0
Ni	<=2,0
Mn	<=1,0
Cr	26,0-32,0
Mo	<=1,0
W	3,0-6,0
Fe	<=3,0
Co	Rest

2 Wärmebehandlung und Härte HV 10

Richtwerte für die Härte der Schweißgutoberfläche zu ermitteln nach

DIN 32525, Bild 2:

ungeglüht:

HRC ~ 41 bei Rt

HB ~ 310 bei 600°C.

Schweißdaten:

Trägerwerk-Schweiß-Lage	Stromart	Strom-Spannung	Schutzg.	Vorschub	Vorwärmung
stoffgruppezusatz-	Polung	stärke	Ar 99,996%		Arbeits-
Abmessung					temperatur
		Ampere	V	l/min	°C
I (1) 3,0 mm 1.	G-	200-220	18-19	17	244
I (1) 3,0 mm 2.	G-	200-220	18-19	17	Arb.-Temp.
					maximal 550
III (1) 3,0 mm 1.	G-	220-230	19-20	17	~300
III (1) 3,0 mm 1.	G-	160	17-18	16	~240
III (1) 3,0 mm 2.	G-	160	17-18	16	<=550

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