

		1 Hersteller/Lieferer: UTP Schweissmaterial, Zweigniederlassung der Böhler Schweisstechnik Deutschland GmbH 79189 Bad Krozingen			2 Kennblatt- Nummer: 09163.05 12.2007																															
		3 Schweißzusatz: Schweißstab und Schweißdraht			5																															
4 Marke:		UTP A 6202 Mo			Angaben des Herstellers																															
7 Typ:		EN ISO 18274 - S Ni 1069 (NiMo28Fe4Cr)																																		
11 Durchmesserbereich:		1,2 bis 3,2	mm	12	Hilfsstoffe: EN 439 - R1 (98% Ar+ 2% H2)																															
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																																				
<table border="1"> <thead> <tr> <th>Pos</th> <th>Wb</th> <th>Gruppe / Werkstoff 1</th> <th>Text</th> <th>Gruppe / Werkstoff 2</th> <th>Bem.</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td></td> <td>U</td> <td>NiMo 28</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>L</td> <td>NiMo 28</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>U</td> <td>NiMo 29 Cr</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>L</td> <td>NiMo 29 Cr</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>							Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.		U	NiMo 28					L	NiMo 28					U	NiMo 29 Cr					L	NiMo 29 Cr			
Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.																															
	U	NiMo 28																																		
	L	NiMo 28																																		
	U	NiMo 29 Cr																																		
	L	NiMo 29 Cr																																		
16 Die Werkstoffteilung entspricht ISO 15608:2000																																				
21 Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen																																				
23 Wanddicke: max. 16mm, Wurzel: unbegrenzt				24	Stromart und Polung: G-																															
25 Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PB, 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:						-196 °C																														
29 Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff																																				
30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---																																				
31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach:																																				
32 Bemerkungen: Prägung der Schweißstäbe: 2.4701 B.																																				
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 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