

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer: Böhler Schweißtechnik Austria GmbH und Böhler Schweißtechnik Deutschland GmbH, Hamm mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV-Liste 1000			2 Kennblatt- Nummer: 09177.07 03.2010	
		3 Schweißzusatz: Schweißstab			5	
4 Marke:		C 9 MVW-IG			Angaben des Herstellers	
7 Typ:		EN ISO 21952-A - WZ CrMoWVNb 911				
11 Durchmesserbereich:		0.8 bis 4,0	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						
X 11 CrMoWVNb 9-1-1 (1.4905) VdTÜV-WbL. 522/2/3 Wärmebehandlung: A						
16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000						
21 Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen						
23 Wanddicke: max. 15 mm, Wurzel:unbegrenzt				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.:						500 °C
27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:						650 °C
28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:						RT °C
29 Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff im Kurzzeitbereich						
30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: (1)						
31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---						
32 Bemerkungen: Es wird eine Wärmebehandlung von >= 30 min. bei 760°C (± 10°C Meßtoleranz) empfohlen. Wird davon abgewichen, ist der Nachweis ausreichender Gütewerte über eine Verfahrensprüfung zu erbringen. Zugrunde gelegte Anforderung für die Dehnung des reinen Schweißgutes: A5 >= 15%. (1) Zeitstanduntersuchungen für das reine Schweißgut werden z. Zt. durchgeführt. Für die Schweißverbindung ist zur Berechnung zulässiger Spannungen quer zur Naht (Längs- und Rundnähte) ein Faktor von 0,64 bezogen auf die Mittelwertskurve des Grundwerkstoffes anzusetzen. Bei entsprechenden Nachweis ausreichender Zeitstandwerte für das Schweißgut und die Schweißverbindung sind höhere Faktoren möglich. Prägung der Stäbe: Prägezeichen E 911						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 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.						

***) Herausgeber: Verband der TÜV e.V.**

Vertrieb: TÜV-Media GmbH, Am Grauen Stein, 51105 Köln - Unternehmensgruppe TÜV Rheinland Group