

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: 09185.09 12.2011	
3	Schweißzusatz: Draht-Pulver-Kombination					5	
4	Marke: Böhler C9 MV-UP		6	Pulvermarke: BB 910			Anga- ben des Her- stel- lers
7	Typ: EN ISO 24598-A - S CrMo 9 1		9	Pulvertyp: EN 760 - SA FB 2 55 DC			
			10	Pulverkörnung: EN 760 - 3 bis 20			
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 10 CrMoVNB 9 1 (1.4903) P 91, T 91 nach ASTM-A 335/A 213 (1) Wärmebehandlung: A, V A: Ein Wärmebehandlung von >= 4 h bei 760°C (+/-10° Messtoleranz) wird empfohlen. V: Parameter gemäß VdTÜV Merkblatt 1153 und Herstellerempfehlung. Wird von den o.g. Bedingungen für die Wärmebehandlung A oder V abgewichen, ist der Nachweis ausreichender Gütewerte über eine Verfahrensprüfung zu erbringen.						
16	Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000						
19	Falls unter 32 nicht anders angegeben, ist die Eignungsprüfung in Position waagrecht gültig.						
20	Drahtdurchmesser/ Bandabmessungen [mm]	Stromstärke [A]	Spannung [V]	Gerätevorschub [cm/min]	Arbeitstemperatur [°C]		
	2 x 1,6	300 - 350	28	40 - 45	200 bis 250		
	2,5	300	31	50	200 bis 250		
	3,0	380	30	45	200 bis 250		
22	Draht-Pulver: Nahtaufbau geeignet für: -Mehrlagenschweißung						
23	Wanddicke: unbegrenzt			24	Stromart und Polung: G+		
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: (2)						
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---						
32	Bemerkungen: (1) Vorbehaltlich der Eignung für den überwachungsbedürftigen Dampfkessel- und Druckbehälterbau. (2) Verhältnissfaktor (f) der Zeitstandfestigkeit Schweißgut/Grundwerkstoff im Zustand A: bis 550°C: f = 1,0 , bei 600 °C : f = 0,9 im Zustand V: bis 600°C: f=1,0. Bei Betriebstemperaturen >600°C sind die Berechnungskennwerte nach Rücksprache mit dem Hersteller und der zuständigen unabhängigen Stelle auf den jeweiligen Anwendungsfall bezogen festzulegen.						
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 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 *) - erscheint im selben Verlag						
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