

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: 09291.07 05.2011	
		3 Schweißzusatz: Stabelektrode		5	
4 Marke: Fox P 92		Angaben des Herstellers			
7 Typ: EN 1599 - EZ CrMoWVNb 9 05 2 B 42 H5					
11 Durchmesserbereich: 2,5 bis 4,0 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 X10CrWMoNb9-1; T/P 92 nach ASTM A 355 (1) Mischverbindungen: T/P 23 mit T/P 92 (1) T/P 24 mit T/P 92 (1) Wärmebehandlung: A					
16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000					
21 Wurzelschweißbarkeit: nicht nachgewiesen					
23 Wanddicke: 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: (2)					
31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---					
32 Bemerkungen: Es wird eine Wärmebehandlung von >= 2h 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) Vorbehaltlich der Eignung für den Überwachungsbedürftigen Dampfkessel und Druckbehälterbau. (2) Für Schweißverbindungen ist bei Einsatztemperaturen über 620°C ein Faktor von 0,64 bezogen auf die Mittelwertkurve des Grundwerkstoffes anzusetzen. Für das Schweißgut wurden höhere Zeitstandwerte ermittelt. Bei Einsatztemperaturen unter 620°C sind höhere Faktoren nach Angabe des Schweißzusatzherstellers in Absprache mit der zuständigen unabhängigen Stelle möglich.					
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