

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: 09292.09 05.2011	
		3 Schweißzusatz: Schweißstab und Schweißdraht		5	
4 Marke: P 92-IG		Angaben des Herstellers			
7 Typ: EN ISO 21952-A - WZ CrMoWVNb 9 0,5 1,5					
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					
P 92 nach ASTM A 335 (1) Wärmebehandlung: A Zusatzbemerkung zu Feld 32: Die Anwendung des Schweißzusatzes als Draht für automatisierte Schweißverfahren (beispielsweise WIG-Orbital oder WIG-Plasma) ist zulässig, sofern diese im Rahmen einer Verfahrensprüfung nach EN ISO 15614-ff erfolgreich nachgewiesen wird. Diese Anwendungserweiterung bezieht sich auf die Angaben "Durchmesser" Feld 11, „Hilfsstoffe“ Feld 12, "Wanddicke" Feld 23, "Stromart und Polung" Feld 24 und "Schweißposition" Feld 25					
16 Die Werkstoffteilung entspricht ISO 15608:2000					
21 Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen					
23 Wanddicke: max. 50 mm		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 >= 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) 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.					
					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