

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer Böhler Schweisstechnik Deutschland GmbH, Hamm mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000				2 Kennblatt- Nummer: 09391.06 05.2011	
3	Schweißzusatz: Draht-Pulver-Kombination					5	
4	Marke: Thermanit MTS 616	6	Pulvermarke: Marathon 543				Anga- ben des Her- stel- lers
7	Typ: EN ISO 24598-A - SZ CrMoW VNb 9 0,5 1,5	9	Pulvertyp: EN 760 - SA FB 2				
		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						
	P 92 nach ASTM A 335 (1) Wärmebehandlung: A						
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] 3,0	Stromstärke [A] 380	Spannung [V] 32	Gerätevorschub [cm/min] 45	Arbeitstemperatur [°C] 200-250		
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: Es wird eine Wärmebehandlung von >4h 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 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