

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: 09402.08 03.2010			
		3 Schweißzusatz: Drahtelektrode		5			
4 Marke: NiCr 70 Nb-IGA				Angaben des Herstellers			
7 Typ: EN ISO 18274 - S Ni 6082 (NiCr 20 Mn 3 Nb)							
11 Durchmesserbereich: 0,8 bis 1,6 mm		12 Hilfsstoffe: EN ISO 14175 - I 1, Cronigon He30S					
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							
<table border="0"> <tr> <td style="vertical-align: top;"> 1) H I/H II StE 255 17 Mn 4 StE 355 15 Mo 3 2) 15 NiCuMoNb 5 (WB 36) 20 MnMoNi 4 5 3) 10 Ni 14 (1.5637) 12 Ni 19 (1.5680) X 8 Ni 9 (1.5662) </td> <td style="vertical-align: top;"> 4) X 10 CrNiMoNb 18 12 (1.4583) X 10 CrNiNb 18 10 (1.6905) X 1 NiCrMoCu 25 20 5(1.4539) VdTÜV-Wbl. 421 5) X 8 CrNiNb 16 13 (1.4961) VdTÜV-Wbl. 104 X 8 CrNiMoNb 16 16 (1.4981) VdTÜV-Wbl. 104 X 8 CrNiMoVNB 16 13 (1.4988) VdTÜV-Wbl. 104 G-X 40 NiCrNb 35 25 (1.4852) (1) 6) X 10 NiCrAlTi 32 20 (1.4876) VdTÜV-Wbl. 412 X 10 NiCrAlTi 32 20 H VdTÜV-Wbl. 434 NiCr 15 Fe (2.4816) NiCr 21 Mo (2.4858) VdTÜV-Wbl. 432 NiCr 23 Fe (2.4851) (1) </td> </tr> </table> U: Gruppe 4 verschweißt mit Gruppe 1, 3, 5 oder 6 Gruppe 6 Verbindungen der einzelnen Werkstoffe mit- und untereinander U, S: Gruppe 1 verschweißt mit Gruppe 3, 6 Gruppe 3, Verbindungen der einzelnen Werkstoffe mit- und untereinander Gruppe 5 miteinander und untereinander sowie mit Gruppe 6 S bzw. A: Gruppe 2 verschweißt mit Gruppe 5 und 6						1) H I/H II StE 255 17 Mn 4 StE 355 15 Mo 3 2) 15 NiCuMoNb 5 (WB 36) 20 MnMoNi 4 5 3) 10 Ni 14 (1.5637) 12 Ni 19 (1.5680) X 8 Ni 9 (1.5662)	4) X 10 CrNiMoNb 18 12 (1.4583) X 10 CrNiNb 18 10 (1.6905) X 1 NiCrMoCu 25 20 5(1.4539) VdTÜV-Wbl. 421 5) X 8 CrNiNb 16 13 (1.4961) VdTÜV-Wbl. 104 X 8 CrNiMoNb 16 16 (1.4981) VdTÜV-Wbl. 104 X 8 CrNiMoVNB 16 13 (1.4988) VdTÜV-Wbl. 104 G-X 40 NiCrNb 35 25 (1.4852) (1) 6) X 10 NiCrAlTi 32 20 (1.4876) VdTÜV-Wbl. 412 X 10 NiCrAlTi 32 20 H VdTÜV-Wbl. 434 NiCr 15 Fe (2.4816) NiCr 21 Mo (2.4858) VdTÜV-Wbl. 432 NiCr 23 Fe (2.4851) (1)
1) H I/H II StE 255 17 Mn 4 StE 355 15 Mo 3 2) 15 NiCuMoNb 5 (WB 36) 20 MnMoNi 4 5 3) 10 Ni 14 (1.5637) 12 Ni 19 (1.5680) X 8 Ni 9 (1.5662)	4) X 10 CrNiMoNb 18 12 (1.4583) X 10 CrNiNb 18 10 (1.6905) X 1 NiCrMoCu 25 20 5(1.4539) VdTÜV-Wbl. 421 5) X 8 CrNiNb 16 13 (1.4961) VdTÜV-Wbl. 104 X 8 CrNiMoNb 16 16 (1.4981) VdTÜV-Wbl. 104 X 8 CrNiMoVNB 16 13 (1.4988) VdTÜV-Wbl. 104 G-X 40 NiCrNb 35 25 (1.4852) (1) 6) X 10 NiCrAlTi 32 20 (1.4876) VdTÜV-Wbl. 412 X 10 NiCrAlTi 32 20 H VdTÜV-Wbl. 434 NiCr 15 Fe (2.4816) NiCr 21 Mo (2.4858) VdTÜV-Wbl. 432 NiCr 23 Fe (2.4851) (1)						
16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000							
21 Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen							
23 Wanddicke: maximal 30 mm				24 Stromart und Polung: G+			
25 Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PB, PC, PF							
26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.: 2) 550 °C							
27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.: 900 °C							
28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als: -196 °C							
29 Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff Rp0,2/1,0 >= 360/400 N/mm2 (ungeglüht bei Rt)							
30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: 3)							
31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---							
32 Bemerkungen: (1) Werkstoff für Verwendung im Dampfkessel- und Druckbehälterbau nicht überprüft. (2) Gilt auch als Obergrenze für Mischverbindungen (schwarz/ weiss). (3) Entsprechend der vom Hersteller angegebenen Zeistandwerte.							
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 Druckgeräterichtlinie 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