

		1 Hersteller/Lieferer: ThyssenKrupp VDM GmbH D-58791 Werdohl		2 Kennblatt- Nummer: 09444.02 12.2007	
3	Schweißzusatz: Schweißstab und Schweißdraht				5 Angaben des Herstellers
4	Marke: Nicrofer S 6025				
7	Typ: EN ISO 18274 - S Ni 6025 (NiCr25Fe10AlY)				
11	Durchmesserbereich: 1,0 bis 3,2	mm	12	Hilfsstoffe: EN 439 - S, Ar + 2% N2	
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				
	Ni Cr 25 Fe Al Y (2.4633) VdTÜV - Werkstoffblatt 540 Ni Cr 23 Fe* (2.4851) Wärmebehandlung: U				
16	Die Werkstoffenteilung entspricht ISO 15608:2000				
21	Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen				
23	Wanddicke: max. 20 mm, Wurzel: unbegrenzt			24	Stromart und Polung: G-
25	Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PB, PF				
26	Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:				550 °C
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:				1150 °C
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:				RT °C
29	Berechnungskennwert: im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff				
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: 0,8 x Berechnungskennwert des Grundwerkstoffes für volltragende Nähte				
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---				
32	Bemerkungen: Prägung der Schweißstäbe: 2.4649 B. * Werkstoffe für den Dampfkessel- und Druckbehälterbau nicht begutachtet. Anforderungen an das reine Schweißgut: A5 >= 20%, AV bei RT >= 40 Joule. Bei der Verarbeitung des Schweißzusatzes sind die Herstellerhinweise zu beachten. Bei mehrlagigen Schweißungen wird ein Schleifen der Zwischenlagen empfohlen.				
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.					

Vertrieb: TÜV-Media GmbH, Am Grauen Stein, 51105 Köln - Unternehmensgruppe TÜV Rheinland Group