

		1 Hersteller/Lieferer: Schweißtechnik Kenn GmbH D-31008 Elze		2 Kennblatt- Nummer: 09477.05 03.2010					
3	Schweißzusatz: Drahtelektrode				5 Angaben des Herstellers				
4	Marke: SKM 625 II								
7	Typ: EN ISO 18274 - S Ni 6625 (NiCr 22 Mo 9 Nb)								
11	Durchmesserbereich:	0,8 bis 1,6	mm	12	Hilfsstoffe: EN ISO 14175 - I1,M11(1)*,M12(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								
<table border="0"> <tr> <td style="vertical-align: top;"> 1) H I/H II StE 255 17 Mn 4 StE 355 15 Mo 3 16 MnNi 6 3 2) 10 CrMo 9 10 13 CrMo 4 4 3) X 8 Ni 9 4) X 6 CrNi 18 11 10 CrNiMoNb 18 12 X 2 CrNiMoN 17 13 3 </td> <td style="vertical-align: top;"> 5) X 8 CrNiNb 16 13 X 8 CrNiMoNb 16 16 X 8 CrNiMoVNb 16 13 6) X 10 NiCrAlTi 32 20 X 10 NiCrAlTi 32 20 H X 1 NiCrMoCuN 25 20 5 X 1 NiCrMoCuN 25 20 6 X 1 NiCrMoCu 31 27 4 X 1 CrNiMoCuN 20 18 7 X 2 CrNiMoN 17 13 5 7) NiCr 22 Mo 9 Nb NiCr 15 Fe NiCr 21 Mo </td> <td style="vertical-align: top;"> (1.4961) VdTÜV-Wbl.104 (1.4981) VdTÜV-Wbl.104 (1.4988) VdTÜV-Wbl.104 (1.4876) VdTÜV-Wbl.412 (1.4539) VdTÜV-Wbl.421 (1.4529) VdTÜV-Wbl.502 (1.4563) VdTÜV-Wbl.483 (1.4547) VdTÜV-Wbl.473 (1.4439) VdTÜV-Wbl.499 (2.4856) VdTÜV-Wbl.499 (2.4816) VdTÜV-Wbl.389 (2.4858) VdTÜV-Wbl.432 </td> </tr> </table> U: Werkstoffe der Gruppe 4, 6, 7. Gruppe 4 mit 1, 5, 6, 7. U, S (3): Werkstoffe der Gruppe 3. Gruppe 1 mit 4, 5, 6, 7. S (2): Werkstoffe der Gruppe 2 mit 5, 6, 7. L: Werkstoffe der Gruppe 6						1) H I/H II StE 255 17 Mn 4 StE 355 15 Mo 3 16 MnNi 6 3 2) 10 CrMo 9 10 13 CrMo 4 4 3) X 8 Ni 9 4) X 6 CrNi 18 11 10 CrNiMoNb 18 12 X 2 CrNiMoN 17 13 3	5) X 8 CrNiNb 16 13 X 8 CrNiMoNb 16 16 X 8 CrNiMoVNb 16 13 6) X 10 NiCrAlTi 32 20 X 10 NiCrAlTi 32 20 H X 1 NiCrMoCuN 25 20 5 X 1 NiCrMoCuN 25 20 6 X 1 NiCrMoCu 31 27 4 X 1 CrNiMoCuN 20 18 7 X 2 CrNiMoN 17 13 5 7) NiCr 22 Mo 9 Nb NiCr 15 Fe NiCr 21 Mo	(1.4961) VdTÜV-Wbl.104 (1.4981) VdTÜV-Wbl.104 (1.4988) VdTÜV-Wbl.104 (1.4876) VdTÜV-Wbl.412 (1.4539) VdTÜV-Wbl.421 (1.4529) VdTÜV-Wbl.502 (1.4563) VdTÜV-Wbl.483 (1.4547) VdTÜV-Wbl.473 (1.4439) VdTÜV-Wbl.499 (2.4856) VdTÜV-Wbl.499 (2.4816) VdTÜV-Wbl.389 (2.4858) VdTÜV-Wbl.432	
1) H I/H II StE 255 17 Mn 4 StE 355 15 Mo 3 16 MnNi 6 3 2) 10 CrMo 9 10 13 CrMo 4 4 3) X 8 Ni 9 4) X 6 CrNi 18 11 10 CrNiMoNb 18 12 X 2 CrNiMoN 17 13 3	5) X 8 CrNiNb 16 13 X 8 CrNiMoNb 16 16 X 8 CrNiMoVNb 16 13 6) X 10 NiCrAlTi 32 20 X 10 NiCrAlTi 32 20 H X 1 NiCrMoCuN 25 20 5 X 1 NiCrMoCuN 25 20 6 X 1 NiCrMoCu 31 27 4 X 1 CrNiMoCuN 20 18 7 X 2 CrNiMoN 17 13 5 7) NiCr 22 Mo 9 Nb NiCr 15 Fe NiCr 21 Mo	(1.4961) VdTÜV-Wbl.104 (1.4981) VdTÜV-Wbl.104 (1.4988) VdTÜV-Wbl.104 (1.4876) VdTÜV-Wbl.412 (1.4539) VdTÜV-Wbl.421 (1.4529) VdTÜV-Wbl.502 (1.4563) VdTÜV-Wbl.483 (1.4547) VdTÜV-Wbl.473 (1.4439) VdTÜV-Wbl.499 (2.4856) VdTÜV-Wbl.499 (2.4816) VdTÜV-Wbl.389 (2.4858) VdTÜV-Wbl.432							
16	Die Werkstoffeteilung entspricht ISO 15608:2000								
21	Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen								
23	Wanddicke:	max. 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.:				550 °C				
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:				(1) °C				
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:				-196 (U)/-10 (S,L) °C				
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff im Kurzzeitbereich								
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: (1)								
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: EN ISO 3651-2								
32	Bemerkungen: (1) Bei Temperaturen oberhalb 550°C ist zur Festlegung der Berechnungskennwerte im Langzeitbereich Rücksprache mit dem für die Eignungsprüfung zuständigen Sachverständigen zu nehmen. Die im Temperaturbereich von ca. 600-800°C auftretende Versprödung (Zähigkeitsabfall) ist zu berücksichtigen. (2) S = 2 h 700°C. (3) S = 4 h 570°C. * M11(1): 30%He;2%H2;0,05%CO2;Rest Argon. M12(1): 70%Ar;29,5%He;0,5%CO2.								
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	<table border="0"> <tr> <td>Erläuterungen: A - angelassen L - lösungsgeglüht u. abgeschreckt N - normalgeglüht</td> <td>S - spannungsarmgeglüht St - stabilgeglüht U - ungeglüht V - vergütet</td> <td>W - weichgeglüht</td> <td>G+ - Gleichstrom Pluspol G- - Gleichstrom Minuspol W - Wechselstrom</td> </tr> </table>					Erläuterungen: A - angelassen L - lösungsgeglüht u. abgeschreckt N - normalgeglüht	S - spannungsarmgeglüht St - stabilgeglüht U - ungeglüht V - vergütet	W - weichgeglüht	G+ - Gleichstrom Pluspol G- - Gleichstrom Minuspol W - Wechselstrom
Erläuterungen: A - angelassen L - lösungsgeglüht u. abgeschreckt N - normalgeglüht	S - spannungsarmgeglüht St - stabilgeglüht U - ungeglüht V - vergütet	W - weichgeglüht	G+ - Gleichstrom Pluspol G- - Gleichstrom Minuspol W - Wechselstrom						
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