

		1 Hersteller/Lieferer: UTP Schweissmaterial, Zweigniederlassung der Böhler Schweisstechnik Deutschland GmbH 79189 Bad Krozingen		2 Kennblatt- Nummer: 10135.01 01.2007	
3	Schweißzusatz: Drahtelektrode				5 Angaben des Herstellers
4	Marke: UTP A 6225 AL				
7	Typ: G Ni Cr 25 Fe 10 Al Y pr. EN ISO 18274				
11	Durchmesserbereich:	0,8 bis 1,2	mm	12	Hilfsstoffe: Cronigon HT (Ar + 5% He +5% N2+0,05% CO2)
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: nicht nachgewiesen				
23	Wanddicke:	max. 20 mm		24	Stromart und Polung: G+
25	Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PB				
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: * 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 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.					

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