

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer: Böhler Schweißtechnik Deutschland GmbH, Hamm mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000			2 Kennblatt- Nummer: 10266.04 03.2010	
3	Schweißzusatz: Schweißstab und Schweißdraht					5 Angaben des Herstellers
4	Marke: Thermanit 19/15					
7	Typ: EN ISO 14343-A - W 20 16 3 Mn NL					
11	Durchmesserbereich:	0,8 bis 4,0	mm	12	Hilfsstoffe:	EN ISO 14175 - I 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					
	Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.
	A	U	Gruppe 8.1			
		U	12 Ni 14			
		U	12 Ni 19			
	B	U	Pos. A	verschweißt mit	Gruppe 1.1 (0.5 Mo)	(3)
	B	U	Pos. A	verschweißt mit	Gruppe 1.2	(3)
	B	U	Pos. A	verschweißt mit	Gruppe 1.1	(3)
	A	U	X 5 CrNiN 18 9			(1)
	C	S	X6CrNiMoTi17-12-2			2,3
16	Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000					
21	Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen					
23	Wanddicke:	maximal 20 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.:					(3) ohne Naßkorr. 500 °C
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:					--- °C
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:					U: -196; S: -10 °C
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff					
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---					
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: EN ISO 3651-2					
32	Bemerkungen: (1) Werkstoff nicht für den Dampfkessel- und Druckbehälterbau begutachtet. (2) S = 6h 520°C. (3) 350°C spannungsarmgeglüht oder bei Naßkorrosion. 300°C f. Mischverbindungen. Schweißgut ist weitgehend deltaferritfrei. Kennzeichnung : Prägezeichen 1.4455					Präge- zeichen: 
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.						

***) Herausgeber: Verband der TÜV e.V.**

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