

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer: UTP Schweissmaterial, Zweigniederlassung der Böhler Schweissttechnik Deutschland GmbH 79189 Bad Krozingen		2 Kennblatt- Nummer: 10434.03 03.2010	
		3 Schweißzusatz: Schweißstab und Schweißdraht		5	
4 Marke: UTP A 6635		Angaben des Herstellers			
7 Typ: EN ISO 14343-A - W 13 4					
11 Durchmesserbereich: 1,0 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.
	V	G-X 5 CrNi 13 4			
	S	G-X 5 CrNi 13 4			
	A	G-X 5 CrNi 13 4			
	V	G-X 5 CrNiMo 13 4			(1)
	S	G-X 5 CrNiMo 13 4			(1)
	A	G-X 5 CrNiMo 13 4			(1)
	V	X 5 CrNi 13 4			
	S	X 5 CrNi 13 4			
	A	X 5 CrNi 13 4			
16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000					
21 Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen					
23 Wanddicke: max.22 mm, Wurzelschweißung:unbegrenzt			24	Stromart und Polung: G-	
25 Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PC, PE, PF					
26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:					350 °C
27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:					--- °C
28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:					V:-105°C; A,S:-60 °C
29 Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff					
30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---					
31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---					
32 Bemerkungen: (1) Der Werkstoff ist nicht für den überwachungsbedürftigen Dampfkessel- und Druckbehälterbau überprüft. Prägung der Stäbe: Prägezeichen W 13 4					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