

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer: UTP Schweissmaterial, Zweigniederlassung der Böhler Schweisstechnik Deutschland GmbH 79189 Bad Krozingen		2 Kennblatt- Nummer: 10451.03 05.2010	
		3 Schweißzusatz: Schweißstab		5	
4 Marke: UTP A 2133 Mn		Angaben des Herstellers			
7 Typ: EN 12072 - WZ 2133 MnNb					
11 Durchmesserbereich: 1,2 bis 3,2 mm		12 Hilfsstoffe: EN 439 - I1			
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.
	U	G-X 10 NiCrNb 32 20			
	St	X 10 CrNiCuNb 18 9 3			(2)
	U	X 10 NiCrAlTi 32 20			
	U	X 10 NiCrAlTi 32 20 H			
16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000					
21 Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen					
23 Wanddicke: max. 25 mm			24	Stromart und Polung: G-	
25 Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PB, PC					
26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:					550 °C
27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:					(1) 950 °C
28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:					RT °C
29 Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff im Kurzzeitbereich					
30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: (1)					
31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---					
32 Bemerkungen: (1) Bei Temperaturen oberhalb 550°C ist zur Festlegung der Berechnungskennwerte im Langzeitbereich Rücksprache mit dem Hersteller zu nehmen. Die im Temperaturbereich von ca. 600°C bis 800°C auftretende Versprödung (Zähigkeitsabfall) ist zu berücksichtigen. Kennzeichnung der Stäbe: Prägezeichen und 1.4850 mod. / WZ 2133 MnNb (2) Für die Eignungsprüfung im Zustand "Stabilgeglüht", 960°C / 2h, wurde die vom Hersteller spezifizierte Mindestdehnung von 19% im Schweißgut zugrundegelegt.					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