

						2 Kennblatt- Nummer: 10455.06 02.2010														
						1 Hersteller/Lieferer: Böhler Schweißtechnik Austria GmbH und Böhler Schweistechnik Deutschland GmbH, Hamm mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV-Liste 1000														
3		Schweißzusatz:														Schweißstab und Schweißdraht		5		
4		Marke:														Böhler P 24-IG		Angaben des Herstellers		
7		Typ:														EN ISO 21952-A - WZ CrMo 2 V Ti/Nb				
11		Durchmesserbereich:				0,8 bis 3,2 mm				12		Hilfsstoffe:				EN ISO 14175 - 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																		
		Wärmebehandlung: A U (2) 7CrMoVTiB10-10 (T/P 24) (1) Mischverbindung T/P 24 mit 1.4903 (T/P 91) und T/P 24 mit 1.4901 (T/P 92) (3) Mischverbindung 10 CrMo 9 10 (Gr. 5.2) mit VM12 SHC, T/P 91 oder T/P 92 (Gr. 6.4) Zusatzbemerkung zu Feld 32: Die Anwendung des Schweißzusatzes als Draht für automatisierte Schweißverfahren (beispielsweise WIG-Orbital oder WIG-Plasma) ist zulässig, sofern diese im Rahmen einer Verfahrensprüfung nach EN ISO 15614-ff erfolgreich nachgewiesen wird. Diese Anwendungserweiterung bezieht sich auf die Angaben "Durchmesser" Feld 11, „Hilfsstoffe“ Feld 12, "Wanddicke" Feld 23, "Stromart und Polung" Feld 24 und "Schweißposition" Feld 25																		
16		Die Werkstoffteilung entspricht ISO 15608:2000																		
21		Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen																		
23		Wanddicke: max. 30 mm (2), Wurzel: unbegrenzt								24		Stromart und Polung: G-								
25		Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PB, PC, PD, PE, PF																		
26		Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.: 500 °C																		
27		Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.: 600 °C																		
28		Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als: RT °C																		
29		Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff im Kurzzeitbereich																		
30		Bei Einsatz im Langzeitbereich: (4)																		
31		Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---																		
32		Bemerkungen: (1) Nach VdTÜV-Werkstoffbl. 533.A: 15h 740°C. (2) Im Wärmebehandlungszustand U: max. 10 mm Wanddicke (VdTÜV-WBL. 533). (3) Vorbehaltlich der Eignung für den Dampfkessel- und Druckbehälterbau (4) Zeitstanduntersuchungen werden z.Zt. durchgeführt. Für die Schweißverbindung ist zur Berechnung zulässiger Spannungen für Wanddicken bis 10mm ohne Wärmebehandlung ein Faktor von 0,8 für alle anderen Anwendungsfälle ein Faktor von 0,64 bezogen auf die Mittelwertskurve des Grundwerkstoffes anzusetzen. Bei entsprechenden Nachweis ausreichender Zeitstandwerte für das Schweißgut und die Schweißverbindung sind höhere Faktoren möglich. Kennzeichnung der Stäbe: Prägezeichen und T/P24 / ER90S-G																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 Druckgeräterichtlinie für den Einsatz nach Druckgeräterichtlinie geeignet.																		
34		Erläuterungen: A - angelassen L - lösungsgeglüht u. abgeschreckt N - normalgeglüht S - spannungsarmgeglüht St - stabilgeglüht U - ungeglüht V - vergütet W - weichgeglüht G+ - Gleichstrom Pluspol G- - Gleichstrom Minuspole 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