

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer: Böhler Schweißtechnik Austria GmbH und Böhler Schweißtechnik Deutschland GmbH, Hamm mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV-Liste 1000				2 Kennblatt- Nummer: 10515.01 01.2007	
3	Schweißzusatz: Stabelektrode					5 Angaben des Herstellers	
4	Marke: FOX CuNi 30 Fe						
7	Typ: EL-CuNi 30 Fe nach DIN 1733						
11	Durchmesserbereich: 2,5 bis 4,0 mm		12	Hilfsstoffe: ---			
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	Gruppe 1.1	verschweißt mit	Pos. I	(2)	
	I	W	CuNi 10 Fe				
	I	U	CuNi 10 Fe				
	I	W	CuNi 20 Fe			(1)	
	I	U	CuNi 20 Fe			(1)	
	I	W	CuNi 30 Fe				
	I	U	CuNi 30 Fe				
	I	W	CuNi 5 Fe			(1)	
	I	U	CuNi 5 Fe			(1)	
16	Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000						
21	Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen						
23	Wanddicke: max. 20 mm			24	Stromart und Polung: G+		
25	Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PC, PE, PF						
26	Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:						300 °C
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:						--- °C
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:						-70 °C
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff (3)						
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---						
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---						
32	Bemerkungen: (1) Vorbehaltlich der Begutachtung der CuNi-Werkstoffe für den abnahmepflichtigen Druckbehälterbau. (2) Die Schweißnahtflanken des unlegierten Werkstoffes sind vor dem Verschweißen mit einem geeigneten Werkstoff, z. B. EL-NiCu 30 Mn, zu puffern. (3) Für den Zeitstandbereich muß der Berechnungskennwert durch Einzelgutachten festgelegt werden.						
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