

		1 Hersteller/Lieferer Böhler Schweißtechnik Austria GmbH und Böhler Schweißtechnik Deutschland GmbH, Hamm mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV-Liste 1000				2 Kennblatt- Nummer: 10552.03 10.2007		
3	Schweißzusatz: Draht-Pulver-Kombination						5	
4	Marke: Böhler NIBAS 70/20-UP			6	Pulvermarke: BB 444			Anga- ben des Her- stel- lers
7	Typ: EN ISO 18274 - S Ni 6082 (NiCr 20 Mn 3 Nb)			9	Pulvertyp: EN 760 - SA FB 2 AC			
				10	Pulverkörnung: EN 760 - 3-16			
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.		
	B	U	Gruppe 8.1	verschweißt mit	Gruppe 1.2			
	B	U	Gruppe 8.1	verschweißt mit	Gruppe 1.1 (0.5 Mo)			
	B	U	Gruppe 8.1	verschweißt mit	Gruppe 1.1			
	A	U	X 10 NiCrAlTi 32 20					
	A	U	X 10 NiCrAlTi 32 20 H					
	A	U	X 3 CrNiMoN 17 13					
16	Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000							
19	Der im Kennblatt genannte Anwendungsbereich ist unter Beachtung der nachfolgend aufgeführten Schweißparameter festgelegt worden. Falls unter 32 nicht anders angegeben, ist die Eignungsprüfung in Position waagerecht gültig.							
20	Drahtdurchmesser/ Bandabmessungen [mm]	Stromstärke [A]	Spannung [V]	Gerätevorschub [cm/min]	Arbeitstemperatur [°C]			
	1,6	250	28	45	100			
22	Band-Pulver: Nahtaufbau geeignet für: -Mehrlagenschweißung							
23	Wanddicke: Pos.A: unbegr., Pos.B: max. 30 mm			24	Stromart und Polung: G+			
26	Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:						(1) 550 °C	
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:						900 °C	
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:						Pos. A: -196; Pos. B: -60 °C	
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff							
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: (2)							
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---							
32	Bemerkungen: (1) Gilt auch als Obergrenze für Mischverbindungen (Schwarz/Weiß). (2) Zeitstandfestigkeitswerte aus der Eignungsfeststellung nach Angabe des Herstellers.							
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 *) - erscheint im selben Verlag							
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



1 Hersteller/Lieferer

Seite 2

 2 Kennblatt-
 Nummer:
 10552.03
 10.2007

Zeitstandfestigkeit des artähnlichen Stabelektroden-Schweißgut, ungeglüht.
 Auswertung der bisher vorliegenden Ergebnisse von Zeitstanduntersuchungen.

Temp. Zeitstandfestigkeit

	N/mm ²		
(°C)	10[4]h	5 x 10[4]h	10[5]h
550	290	230	200
560	280	200	180
570	250	183	162
580	225	165	145
590	205	150	131
600	185	135	117
610	170	122	105
620	152	112	96
630	140	100	86
640	125	90	77
650	115	82	70
660	102	73	63
670	93	65	56
680	85	59	51
690	76	53	46
700	69	47,5	42
710	62	42,5	37
720	56	38	33
730	51	34	30
740	46	31,5	27
750	41,5	28,5	24,5
760	38	26	22
770	34	23	20
780	31	21	18
790	28,5	19	16
800	25,5	17	14,5
810	23	15,5	13
820	20,5	14	11,5
830	18,5	12,5	10,5
840	17	11,3	9,4
850	15,5	10	8,5
860	(14)		
870	(12,5)		
880	(11,5)		
890	(10,3)		
900	(9,4)		

Die in der Tabelle ausgewiesenen Mittelwerte der Zeitstandfestigkeit im ungeglühten Zustand sind vorläufige Richtwerte, die von Zeit zu Zeit überarbeitet werden, entsprechend den Ergebnissen der noch andauernden Untersuchungen. Die untere Streubandgrenze kann 20 % unterhalb der Mittelwerte angenommen werden. Bei den in Klammern gesetzten Werten ist ein Extrapolationsfaktor größer 3,0 bis maximal 5,0 angewendet worden, oder die Werte wurden aus der Larson-Miller-Kurve ermittelt.

Erstellt durch: TÜV NORD - Region Essen

e 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