

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: 10553.01 09.2007	
3	Schweißzusatz: Draht-Pulver-Kombination					5
4	Marke: Böhler NIBAS 625-UP	6	Pulvermarke: BB 444			Anga- ben des Her- stel- lers
7	Typ: UP-NiCr 21 Mo 9 Nb DIN 1736	9	Pulvertyp: SA FB 2 65 AC			
		10	Pulverkörnung: 3-16 DIN/EN 760			
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					
	I. X 8 Ni 9 ** (1.5662) II. Schweißplattierungen*) auf Trägerwerkstoffe NiCr 22 Mo 9 Nb *** (2.4856) HI / H II, StE 255, 17 Mn 4, StE 355 NiCr 21 Mo (2.4858) X 10 NiCrAlTi 32 2 (1.4876) Wärmebehandlung: S X 1 NiCrMoCuN 25 20 6 (1.4529) X 1 NiCrMoCuN 25 20 5 (1.4539) X 1 NiCrMoCuN 31 27 4 (1.4563) X 2 CrNiMoN 17 13 5 (1.4439) Wärmebehandlung: U					
16	Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000					
19	Falls unter 32 nicht anders angegeben, ist die Eignungsprüfung in Position waagrecht gültig.					
20	Drahtdurchmesser/ Bandabmessungen [mm] 1,6	Stromstärke [A] 260	Spannung [V] 28	Gerätevorschub [cm/min] 45	Arbeitstemperatur [°C] 100	
22	Draht-Pulver: Nahtaufbau geeignet für: -Mehrlagenschweißung					
23	Wanddicke: I:3,0 bis 50 mm, II: wie Trägerwerkstoffe			24	Stromart und Polung: G+	
26	Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:					550 °C
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:					--- °C
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:					I:-196°C; II: -10°C °C
29	Berechnungskennwert: max. 480 N/mm² / Rp 1,0 ungeglüht **)					
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---					
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: SEP 1877 (Verfahren II)					
32	Bemerkungen: *) geeignet für die erste und weitere Lagen von Mehrlagenplattierungen. **) Beim Schweißen des Werkstoffes X 8 Ni 9 ist der Berechnungskennwert in einer Verfahrensprüfung nachzuweisen. ***) Die Zugfestigkeit des Grundwerkstoffes wird nicht immer vom Schweißzusatz erreicht. Bei entsprechenden Anforderungen ist diese in einer Verfahrensprüfung nachzuweisen.					
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