

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: 10554.02 03.2010										
3	Schweißzusatz: Schweißstab und Schweißdraht				5 Angaben des Herstellers									
4	Marke: Böhler P23-IG													
7	Typ: EN ISO 21952-A - WZ CrWV 2 1,5													
11	Durchmesserbereich:	0,8 bis 2,4	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													
	7CrWVNb9-6 / T/P23 ASTM A213 Code Case 2199 (HCM 2 S) Mischverbindungen, T/P23 mit T/P91 und T/P23 mit T/P92 (1) Wärmebehandlung : A, U Abweichend von der Grundwerkstoffanforderung wurden folgende Werte für das reine Schweißgut zugrunde gelegt: <table border="0"> <tr> <td></td> <td>Angelassen</td> <td>Ungeglüht</td> </tr> <tr> <td>A5</td> <td>> 17%</td> <td>> 15%</td> </tr> <tr> <td>AV</td> <td>> 47 Joule</td> <td>> 47 Joule</td> </tr> </table>						Angelassen	Ungeglüht	A5	> 17%	> 15%	AV	> 47 Joule	> 47 Joule
	Angelassen	Ungeglüht												
A5	> 17%	> 15%												
AV	> 47 Joule	> 47 Joule												
16	Die Werkstoffenteilung entspricht ISO 15608:2000													
21	Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen													
23	Wanddicke:	10 mm, 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: 2)													
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---													
32	Bemerkungen: 1) Vorbehaltlich der Eignung für überwachungsbedürftige Dampfkessel und Druckbehälter 2) Zeitstanduntersuchungen für das reine Schweißgut werden z.Zt. durchgeführt. Für die Schweiß- verbindung ist zur Berechnung zulässiger Spannungen 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/P23 / 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 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