

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: 10593.05 01.2012	
3	Schweißzusatz: Draht-Pulver-Kombination					5	Anga- ben des Her- stel- lers
4	Marke: Böhler P24-UP		6	Pulvermarke: BB 305			
7	Typ: EN ISO 24598-A - SZ CrMo 2 V Nb		9	Pulvertyp: EN 760 - SA AR 1 76 AC H5			
			10	Pulverkörnung: EN 760 - 3 bis 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.	
		U	7 CrMoVTiB10-10			(1)	
		S	7 CrMoVTiB10-10			(1)	
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]	Stromstärke [A]	Spannung [V]	Gerätevorschub [cm/min]	Arbeitstemperatur [°C]		
	2,0 1. Kopf	390-440	27-29	80-120	(2)		
	2,0 2. Kopf	390-440	27-29	80-120	(2)		
22	Draht-Pulver: Nahtaufbau geeignet für: -Einlagenschweißung -Kehlnähte						
23	Wanddicke: max. 10mm			24	Stromart und Polung:		
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						
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: (3)						
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---						
32	Bemerkungen: 1) nach VdTÜV-W.BI. 533 2) Die Eignungsprüfung und die angegebenen Schweißparameter gelten für eine Doppelkehlnahtschweißung zur Herstellung von Membranwänden in Form von Rohr-Steg Verbindungen in Anlehnung an VdTÜV-Merkbl. Dampfkessel 451-68/1 3) Bei Einsatz im Langzeitbereich ist zur Berechnung zulässiger Spannungen ein Faktor von 0,64 bezogen auf die Mittelwertskurve des Grundwerkstoffes anzusetzen.						
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 Druckgeräteichtlinie 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