

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer: Böhler Thyssen Soldaduras, S.A. de C.V. Av. Henry Ford # 16 Fracc. San Nicolás C. P. 54030 Tlalnepantla Edo. de México		2 Kennblatt- Nummer: 10708.01 01.2007		
		3 Schweißzusatz: Stabelektrode		5		
4 Marke: UTP 6824 LC (M)		Angaben des Herstellers				
7 Typ: EN 1600 - E 23 12 L R 32						
11 Durchmesserbereich: 2,0 - 5,0 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.
	A		Gruppe 1.2	verschweißt mit	Gruppe 8.1	
	B		Gruppe 1.2	als Trägerwerkstoff		S1
	B		Gruppe 1.2	als Trägerwerkstoff		
	A	U	Gruppe 1.3 (ReH max.380 N/mm²)	verschweißt mit	Gruppe 8.1	
	B	U	Gruppe 1.3 (ReH max.460 N/mm²)	als Trägerwerkstoff		
	B	S	Gruppe 1.3 (ReH max.460 N/mm²)	als Trägerwerkstoff		S1
	B	U	Gruppe 2.1	als Trägerwerkstoff		
	B	U	Gruppe 3.1 (ReH max.460 N/mm²)	als Trägerwerkstoff		
	B	S	Gruppe 3.1 (ReH max.460 N/mm²)	als Trägerwerkstoff		S1
	B	S	Gruppe 5.2	als Trägerwerkstoff		S2
	B	S	20 MnMoNi 5 5	als Trägerwerkstoff		S1
	B	S	22 NiMoCr 3 7	als Trägerwerkstoff		S1
	B	S	GS-18 NiMoCr 3 7	als Trägerwerkstoff		S1
16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000						
21 Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen						
23 Wanddicke:				24 Stromart und Polung: G+, W		
25 Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PC, PE, PF						
26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.: (1) Pos.A=300 °C						
27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.: °C						
28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als: wie Trägerwerkstoff °C						
29 Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff						
30 Bei Einsatz im Langzeitbereich:						
31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: DIN 50914 an der Schweißplattierung						
32 Bemerkungen: Geeignet für die erste Lage an mehrlagigen austenitischen Schweißplattierungen auf Werkstoffe der Position B Max.Glüh Temperatur und Glühzeiten: S1=620°C/50h ; S2=690°C/24h Schweißplattierungen in Pos. PA (1) Für Pos.B: höchste Betriebstemperatur 400°C , bei Ausschluß von Nasskorrosion und wenn die Plattierung nicht in die Berechnung eingeht = Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff						
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 Rheinland Group						
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