

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer: UTP Schweissmaterial, Zweigniederlassung der Böhler Schweissttechnik Deutschland GmbH 79189 Bad Krozingen		2 Kennblatt- Nummer: 10993.03 12.2009	
3	Schweißzusatz: Schweißstab und Schweißdraht				5 Angaben des Herstellers
4	Marke: UTP A 6170 Co mod.				
7	Typ: EN ISO 18274 - S Ni 6617 (NiCr22Co12Mo9)				
11	Durchmesserbereich:	0,8 bis 2,4	mm	12	Hilfsstoffe: EN 439 - I1, R1 (max 5% H2)
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. NiCr 23 Co 12 Mo (2.4663) nach VdTÜV-WbL. 485 Wärmebehandlung: U II. HR3C nach VdTÜV-WbL. 546 Super 304 H nach VdTÜV-WbL. 550 HR6W Sanicro 25 (Alloy 174) Wärmebehandlung: U III. Mischverbindung NiCr 23 Co 12 Mo (2.4663) verschweißt mit X 10 CrWMoVNb 9-2 Wärmebehandlung: A					
16	Die Werkstoffenteilung entspricht ISO 15608:2000				
21	Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen				
23	Wanddicke:	max. 30		24	Stromart und Polung: G-
25	Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PC, PF				
26	Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:				550 °C
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:				1) --- °C
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:				-10 °C
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff				
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: --- 1)				
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---				
32	Bemerkungen: 1) Langzeitwerte werden z. Zt. Ermittelt. Berechnungskennwerte sind in Abstimmung mit dem Schweißzusatzhersteller festzulegen, wobei die nach Anwendungsregelwerk üblichen Abminderungsfaktoren gelten. Der im Zeitstandbereich auftretende Zähigkeitsabfall (Versprödung) ist zu berücksichtigen. Bei der Eignungsprüfung wurde ein Mindestwert von 60 Joule als Kerbschlagarbeit (bei Raumtemperatur ohne Auslagerung) zugrunde gelegt.				
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