

		1 Hersteller/Lieferer: UTP Schweissmaterial, Zweigniederlassung der Böhler Schweisstechnik Deutschland GmbH 79189 Bad Krozingen			2 Kennblatt- Nummer: 11222.00 11.2008	
		3 Schweißzusatz: Schweißstab			5	
4 Marke:		UTP A 6120 Co (1)			Angaben des Herstellers	
7 Typ:		EN ISO 18274 - S Ni 7263 (NiCr20Co20Mo6Ti2)				
11 Durchmesserbereich:		2,4 mm	mm	12	Hilfsstoffe: EN ISO 14175 - R1 (max. 2% 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						
NiCo20Cr20MoTi (2.4650, alloy C-263) (2)						
16 Die Werkstoffenteilung entspricht ISO 15608:2000						
21 Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen						
23 Wanddicke: 20 mm				24	Stromart und Polung: G-	
25 Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA						
26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:						550 °C
27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:						750 °C
28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:						-10 °C
29 Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff im Kurzzeitbereich						
30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: (3)						
31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---						
32 Bemerkungen: (1) Das vorläufige Kennblatt 11222.00 ist gültig bis 11.2009. (2) Werkstoff für die Verwendung im abnahmepflichtigen Dampfkessel- und Druckbehälterbau nicht geprüft. (3) 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, mit und 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.						

Vertrieb: TÜV-Media GmbH, Am Grauen Stein, 51105 Köln - Unternehmensgruppe TÜV Rheinland Group