

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: 11223.05 04.2012	
		3 Schweißzusatz: Fülldrahtelektrode		5	
4 Marke: Böhler NIBAS 625 PW-FD		Angaben des Herstellers			
7 Typ: In Anlehnung an EN ISO 14172 - E Ni 6625					
11 Durchmesserbereich: 1,2 mm		12 Hilfsstoffe: EN 439 - M21			
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.1: NiCr 22 Mo 9 Nb (2.4856) VdTÜV-Werkstoffblatt 499 X 8 Ni 9 (1.5662) X 1 CrNiMoCu 20 18 (1.4547; UNS S 31254) VdTÜV-Werkstoffblatt 473 Pos.2: NiCr 22 Mo 9 Nb (2.4856) an X 6 CrNiMoTi 17 12 2 (1.4571) Pos.3: NiCr 22 Mo 9 Nb (2.4856) an P235 GH Pos.4: Auftragsschweißungen für verschleißfeste-korrosionsbeständige Schichten Trägerwerkstoff: 13 CrMo 4 5 Lagenzahl: einlagig und mehrlagig Wanddicke des Trägerwerkstoffes: unbegrenzt Wärmebehandlung für alle Pos.: U					
16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000					
21 Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen					
23 Wanddicke: max. 30 mm				24 Stromart und Polung: G+	
25 Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PB, PC, PF					
26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.: 550 °C					
27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.: --- °C					
28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als: -196 °C					
29 Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff					
30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---					
31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: EN ISO 3651-2					
32 Bemerkungen: ---					
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