

# VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

|                                                                                                                                                                                                                            |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               |                                                                                                                                         |                      |                                        |                                |                                                                     |                                                                                                             |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------|----------------------------------------|--------------------------------|---------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|                                                                                                                                           |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               | <b>1</b> Hersteller/Lieferer:<br><b>Böhler Welding Technology (China) Co., Ltd</b><br><b>215126, Suzhou Industrial Park, P.R. China</b> |                      |                                        |                                | <b>2</b> Kennblatt-<br>Nummer:<br><b>11509.02</b><br><b>05.2012</b> |                                                                                                             |
|                                                                                                                                                                                                                            |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               |                                                                                                                                         |                      |                                        |                                |                                                                     |                                                                                                             |
| 3                                                                                                                                                                                                                          | Schweißzusatz: <b>Schweißstab und Schweißdraht</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                            |                                                                                                                                         |                      |                                        |                                | <b>5</b><br>Angaben<br>des<br>Herstellers                           |                                                                                                             |
| 4                                                                                                                                                                                                                          | Marke: <b>T Union GT Cr1Mo</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                |                                                                                                                                         |                      |                                        |                                |                                                                     |                                                                                                             |
| 7                                                                                                                                                                                                                          | Typ: <b>EN ISO 21952-A - W CrMo 1 Si</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                      |                                                                                                                                         |                      |                                        |                                |                                                                     |                                                                                                             |
| 11                                                                                                                                                                                                                         | Durchmesserbereich: <b>0,8 bis 3,0</b> mm                                                                                                                                                                                                                                                                                                     |                                                                                                                                         | 12                   | Hilfsstoffe: <b>EN ISO 14175 - I 1</b> |                                |                                                                     |                                                                                                             |
| 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.                                                                |                                                                                                             |
|                                                                                                                                                                                                                            |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               | S                                                                                                                                       | Gruppe 5.1           |                                        |                                |                                                                     |                                                                                                             |
|                                                                                                                                                                                                                            |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               | A                                                                                                                                       | Gruppe 5.1           |                                        |                                |                                                                     |                                                                                                             |
|                                                                                                                                                                                                                            |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               |                                                                                                                                         |                      |                                        |                                |                                                                     |                                                                                                             |
| 16                                                                                                                                                                                                                         | Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000                                                                                                                                                                                                                                                                                             |                                                                                                                                         |                      |                                        |                                |                                                                     |                                                                                                             |
| 21                                                                                                                                                                                                                         | Wurzelschweißbarkeit: <b>nachgewiesen</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                     |                                                                                                                                         |                      |                                        |                                |                                                                     |                                                                                                             |
| 23                                                                                                                                                                                                                         | Wanddicke: <b>max.30 mm, Wurzel: unbegrenzt</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                               |                                                                                                                                         |                      | 24                                     | Stromart und Polung: <b>G-</b> |                                                                     |                                                                                                             |
| 25                                                                                                                                                                                                                         | Schweißposition nach DIN ISO 6947: <b>PA, PB, PC, PE, PF, PG</b>                                                                                                                                                                                                                                                                              |                                                                                                                                         |                      |                                        |                                |                                                                     |                                                                                                             |
| 26                                                                                                                                                                                                                         | Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:                                                                                                                                                                                                                                                                |                                                                                                                                         |                      |                                        |                                |                                                                     | <b>500 °C</b>                                                                                               |
| 27                                                                                                                                                                                                                         | Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:                                                                                                                                                                                                                                                                                           |                                                                                                                                         |                      |                                        |                                |                                                                     | <b>570 °C</b>                                                                                               |
| 28                                                                                                                                                                                                                         | Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:                                                                                                                                                                                                                                                                       |                                                                                                                                         |                      |                                        |                                |                                                                     | <b>-20 °C</b>                                                                                               |
| 29                                                                                                                                                                                                                         | Berechnungskennwert: <b>wie Grundwerkstoff im Kurzzeitbereich</b>                                                                                                                                                                                                                                                                             |                                                                                                                                         |                      |                                        |                                |                                                                     |                                                                                                             |
| 30                                                                                                                                                                                                                         | Bei Einsatz im Langzeitbereich: <b>0,8 x Berechnungskennwert des Grundwerkstoffes für volltragende Nähte</b>                                                                                                                                                                                                                                  |                                                                                                                                         |                      |                                        |                                |                                                                     |                                                                                                             |
| 31                                                                                                                                                                                                                         | Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: <b>---</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                         |                                                                                                                                         |                      |                                        |                                |                                                                     |                                                                                                             |
| 32                                                                                                                                                                                                                         | Bemerkungen:<br><b>Kennzeichnung der Stäbe: Prägezeichen W Cr Mo 1 Si / W IV.</b>                                                                                                                                                                                                                                                             |                                                                                                                                         |                      |                                        |                                |                                                                     | Präge-<br>zeichen:<br> |
| 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<br>L - lösungsgeglüht      St- stabilgeglüht                              G- - Gleichstrom Minuspol<br>u. abgeschreckt      U - ungeglüht                              W - Wechselstrom<br>N - normalgeglüht      V - vergütet |                                                                                                                                         |                      |                                        |                                |                                                                     |                                                                                                             |
| 35                                                                                                                                                                                                                         | Erstellt durch: <b>TÜV NORD - Region Essen</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                |                                                                                                                                         |                      |                                        |                                |                                                                     |                                                                                                             |
| 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