

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer: Böhler Welding Technology (China) Co., Ltd 215126, Suzhou Industrial Park, P.R. China		2 Kennblatt- Nummer: 11517.01 02.2012	
		3 Schweißzusatz: Stabelektrode		5	
4 Marke: T-Phoenix 3 MK		Angaben des Herstellers			
7 Typ: EN ISO 3580-A - E Mo B 4 2 H5					
11 Durchmesserbereich: 2,5 bis 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.
	U	Gruppe 1.1			
	S	Gruppe 1.1			
	N	Gruppe 1.1			
	U	Gruppe 1.1 (0.5 Mo)			
	S	Gruppe 1.1 (0.5 Mo)			
	N	Gruppe 1.1 (0.5 Mo)			
	U	Gruppe 1.2			
	S	Gruppe 1.2			
	N	Gruppe 1.2			
	U	Gruppe 1.3 (ReH max.460 MPa)			
	S	Gruppe 1.3 (ReH max.460 MPa)			
	U	Gruppe 2.1			
	U	Gruppe 3.1 (ReH max.460 MPa)			
	S	Gruppe 3.1 (ReH max.460 MPa)			
	S	15 NiCuMoNb 5 (WB 36)			
	U	17 MnMoV 6 4 (WB 35)			
	S	17 MnMoV 6 4 (WB 35)			
	U	L485MB, StE 480 V			
	U	P275N - P460NL2			
16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000					
21 Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen					
23 Wanddicke: unbegrenzt			24 Stromart und Polung: G+		
25 Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PB, PC, PD, PE, PF					
26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:					500 °C
27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:					550 °C
28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:					N: -10; S: -30; U: -50 °C
29 Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff im Kurzzeitbereich					
30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: 0,8 x Berechnungskennwert des Grdw. f. volltr. Nähte					
31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---					
32 Bemerkungen: Zu Stromart und Polung: Wurzel auch G-. Nachweis der Beständigkeit gegen Spannungskorrosion am reinen Schweißgut gem. SEP 1860-1861. Nachweis der Beständigkeit gegen Spannungskorrosion an der Verbindung mit Grundwerkstoff LStE 355 gem. SEP 1861. Alterungsbeständigkeit nachgewiesen.					
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 Druckgeräterichtlinie für den Einsatz nach Druckgeräterichtlinie 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