

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer: Böhler Welding Technology (China) Co., Ltd 215126, Suzhou Industrial Park, P.R. China				2 Kennblatt- Nummer: 11526.00 08.2009	
3	Schweißzusatz: Stabelektrode					5 Angaben des Herstellers	
4	Marke: T-Phoenix Cr2Mo						
7	Typ: E Cr Mo 2 B 42 DIN EN 1599						
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.	
		V	Gruppe 5.2			(1)	
		A	Gruppe 5.2			(1)	
		A	15 CrMoV 5 10			(2)	
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.:						600 °C
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:						-10 °C
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff im Kurzzeitbereich						
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: 0,8 x Berechnungkw. d. Grundwerkstoffes für volltragende Nähte (3)						
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---						
32	Bemerkungen: Stromart und Polung: bei Wurzel auch G-. (1) Die Festigkeitskennwerte des GS - 18 CrMo 9 10 wurden im Zustand V mit folgender Wärmebehandlung nachgewiesen: 0,5h/950°C/Luftabkühlung + 15h/680°C. (2) Nur für Rund- und Stütznähte. Bei Einsatz im Langzeitbereich gilt: 0,8 x Berechnungskennwert des Grundwerkstoffes für volltragende Nähte. (3) Im angelassenen Zustand Berechnungskennwerte wie Grundwerkstoff zwischen 500 und 550°C für GS-18 CrMo 9 10.						
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