

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: 11529.02 06.2009		
3	Schweißzusatz: Draht-Pulver-Kombination						5	
4	Marke: Böhler CN 18/11			6	Pulvermarke: OP 76 (1)			Anga- ben des Her- stel- lers
7	Typ: EN ISO 14343-A - S 19 9 H			9	Pulvertyp: EN 760 - SA FB 2 55 AC H5			
				10	Pulverkörnung: EN 760 - 2 bis 20			
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 8.1 (ohne Mo)					
		S	Gruppe 8.1 (ohne Mo)			(2)		
	II	U	X 6 CrNi 18 11					
	II	S	X 6 CrNi 18 11					
	II	L	X 6 CrNi 18 11					
16	Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000							
19	Falls unter 32 nicht anders angegeben, ist die Eignungsprüfung in Position waagrecht gültig.							
20	Drahtdurchmesser/ Bandabmessungen [mm]	Stromstärke [A]	Spannung [V]	Gerätevorschub [cm/min]	Arbeitstemperatur [°C]			
	3,0	400	29	45	150			
22	Draht-Pulver: Nahtaufbau geeignet für: -Mehrlagenschweißung							
23	Wanddicke: unbegrenzt			24	Stromart und Polung: G+			
26	Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:						(3) °C	
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:						Siehe (4), (5) und (6) °C	
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:						-10 °C	
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff							
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: Berechnungskennwerte nach EN 10028-7 bzw. EN 10222-5							
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: EN ISO 3651-2 im ungeglühten Zustand							
32	Bemerkungen: (1) Pulverhersteller: Air Liquide, Oerlikon Brand mit Herstellerwerken gem VdTÜV-Kennblatt 1000 (2) Die Auswirkung bzw. Zulässigkeit einer Spannungsarmglühung auf die Grundwerkstoffe ist zu beachten. (3) maximal 300°C, maximal 600°C bei Ausschluß von Naßkorrosion. (4) Für Werkstoff II maximal 700°C bei Ausschluß von Naßkorrosion. (5) Im Langzeitbereich ist oberhalb von 600°C mit einem Zähigkeitsverlust (Zeitversprödung) zu rechnen. (6) Zeitstanduntersuchungen werden derzeit durchgeführt.							
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 *) - erscheint im selben Verlag							
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