

		1 Hersteller/Lieferer Böhler Welding Technology (China) Co., Ltd 215126, Suzhou Industrial Park, P.R. China			2 Kennblatt- Nummer: 11549.02 01.2012	
3	Schweißzusatz: Draht-Pulver-Kombination					5
4	Marke: T Union SA EA2	6	Pulvermarke: UV 420 TTR			Anga- ben des Her- stel- lers
7	Typ: EN ISO 14171-A - S 2 Mo	9	Pulvertyp: EN 760 - SA FB 1 65 DC			
		10	Pulverkörnung: EN 760 - 3 bis 25			
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 1.1			(1)
		N	Gruppe 1.1			
		S	Gruppe 1.1 (0.5 Mo)			(1)
		N	Gruppe 1.1 (0.5 Mo)			
		S	Gruppe 1.2			(1)
		N	Gruppe 1.2 (ReH max.290 MPa)			
		V	Gruppe 1.3 (ReH max.420 MPa)			
		S	Gruppe 1.3 (ReH max.420 MPa)			
		U	Gruppe 1.3 (ReH max.460 MPa)			
		U	Gruppe 2.1			
		U	Gruppe 3.1 (ReH max.460 MPa)			
		S	18 MnMoV 5 2 (WB 25)			
		S	21Mn6 (WB 23)			
16	Die Werkstoffenteilung 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]	
	4,0	550	30	50	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.:					500 °C
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:					550 °C
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:					N: ±0; U, S: -40 °C
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff im Kurzzeitbereich					
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: 0,8 x Berechnungskennwert des Grundwerkstoffes für volltragende Nähte					
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---					
32	Bemerkungen: (1) Die Eignungsprüfung gilt auch für den Wärmebehandlungszustand "U".					
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 *) - erscheint im selben Verlag					

35 Erstellt durch: **TÜV NORD - Region Essen**

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

	¹ Hersteller/Lieferer	² Kennblatt- Nummer:
	Böhler Welding Technology (China) Co., Ltd	11549.02
	215126, Suzhou Industrial Park, P.R. China	01.2012

***) Herausgeber: Verband der TÜV e.V.**

Vertrieb: TÜV-Media GmbH, Am Grauen Stein, 51105 Köln - Unternehmensgruppe TÜV Rheinland Group