

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer Böhler Welding Technology (China) Co., Ltd 215126, Suzhou Industrial Park, P.R. China			2 Kennblatt- Nummer: 11550.02 12.2011	
3	Schweißzusatz: Draht-Pulver-Kombination					5
4	Marke: T Union SA CrMo 2	6	Pulvermarke: UV 420 TTR			Anga- ben des Her- stel- lers
7	Typ: EN ISO 24598-A - S CrMo 2	9	Pulvertyp: EN 760 - SA FB 1 65 DC			
		10	Pulverkörnung: EN 760 - 3 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					
	10 CrMo 9 10 Wärmebehandlung: A, V1), V2) 12 CrMo 9 10 Wärmebehandlung: A, V1) A: Temperaturbereich 670-700°C V1) 1h 940°C/Wasser + 10h 690°C/300°C Ofen/Luft V2) 1h 940°C/Luft + 10h 690°C/300°C Ofen/Luft					
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	400-500	28-32	45-65	200-300	
	4,0	500-600	28-32	45-65	200-300	
	4,0 Tandem	500-600	28-32	45-70	200-300	
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.:					600 °C
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:					(2)-30 °C
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff/im Kurzzeitbereich					
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: Für V1,V2: 0,8 x Berechnungskennwert des Gdw. für volltragende Nähte(1)					
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---					
32	Bemerkungen: (1) für A (700°C max. 20h): Bei volltragenden Nähten für das Schweißgut bis 550°C: 1,0 x Berechnungskennwert des Grundwerkstoffes. (2) Für den nichtüberwachungsbedürftigen Anlagenbau: -20°C (V2), -40°C(V1) Oberhalb 550°C: 0,8 x Berechnungskennwert des Grundwerkstoffes. Die Austauschbarkeit der in Zeile 4 genannten Drahtelektroden ist nur unter den in der Vereinbarung SEV/VdTÜV vom 20.06.95 genannten Bedingungen zulässig. Der Nachweis gegen Versprödungsneigung unter Betriebsbedingungen wurde durch simulierende Step-Cooling-Behandlung erbracht. NDT-Temperatur wurde überprüft.					
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					
	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