

		1 Hersteller/Lieferer Böhler Welding Technology (China) Co., Ltd 215126, Suzhou Industrial Park, P.R. China				2 Kennblatt- Nummer: 11551.02 11.2011	
3	Schweißzusatz: Draht-Pulver-Kombination					5	Anga- ben des Her- stel- lers
4	Marke: T Union SA 3NiMo		6	Pulvermarke: UV 420 TTR			
7	Typ: EN ISO 14171-A - S 3 Ni 1,5 Mo		9	Pulvertyp: EN 760 - SA FB 1 65 DC			
			10	Pulverkörnung: EN 760 - 3-25			
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				
		N	Gruppe 1.1				
		S	Gruppe 1.2 (ReH max.280 MPa)				
		N	Gruppe 1.2 (ReH max.280 MPa)				
		S	15 NiCuMoNb 5 (WB 36)				
		A	15 NiCuMoNb 5 (WB 36)				
		S	17 MnMoV 6 4 (WB 35)				
		A	17 MnMoV 6 4 (WB 35)				
		S	20 MnMoNi 4 5				
		A	20 MnMoNi 4 5				
		S	P275N				
		N	P275N				
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]		
	4,0	580	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.:						450 °C
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:						--- °C
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:						-60 °C
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff						
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---						
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---						
32	Bemerkungen:						
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 Böhler Welding Technology (China) Co., Ltd 215126, Suzhou Industrial Park, P.R. China	² Kennblatt- Nummer: 11551.02 11.2011

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

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