

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer Böhler Welding Technology (China) Co., Ltd 215126, Suzhou Industrial Park, P.R. China				2 Kennblatt- Nummer: 11555.01 12.2011	
3	Schweißzusatz: Draht-Pulver-Kombination					5	Anga- ben des Her- stel- lers
4	Marke: SA NiMo-F3		6	Pulvermarke: BB 24			
7	Typ: EN ISO 14171-A - S 3 Ni 1 Mo		9	Pulvertyp: (1)			
			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 1.2			(2)	
		S	Gruppe 1.3 (ReH max.460 MPa)			(2)	
		S	Gruppe 2.1			(2)	
		S	Gruppe 3.1 (ReH max.460 MPa)			(2)	
		S	15 NiCuMoNb 5 (WB 36)				
		S	17 MnMoV 6 4 (WB 35)				
		S	20 MnMoNi 4 5				
		S	20 MnMoNi 5 5				
		S	22 NiMoCr 3 7				
		S	P355QL2 bis P460QL2			(2)	
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	500	28	50	150		
	4,0	650	30	50	250		
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: (1) EN 760 UV 420 TT: SA FB 1 65 DC, UV 420 TT-LH: SA FB 1 65 DC H5. (2) 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						

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