

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: 11561.03 06.2010	
3	Schweißzusatz: Draht-Pulver-Kombination					5	Angaben des Herstellers
4	Marke: Böhler 3 NiMo 1-UP		6	Pulvermarke: BB 421 TT			
7	Typ: EN ISO 26304-A - S3Ni1Mo		9	Pulvertyp: EN 760 - SA FB 1 55 AC H5			
			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						
	Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.	
		U	Gruppe 1.2				
		S	Gruppe 1.2				
		U	Gruppe 1.3				
		S	Gruppe 1.3				
		U	Gruppe 2.2 (ReH max.500 MPa)				
		S	Gruppe 2.2 (ReH max.500 MPa)				
		U	Gruppe 3.1 (ReH max.500 MPa)				
		S	Gruppe 3.1 (ReH max.500 MPa)				
		U	15 NiCrMo 10-6 (Hy 80)				
		S	15 NiCuMoNb 5 (WB 36)				
		S	20 MnMoNi 4 5				
		S	20 MnMoNi 5 5				
		U	S550QL1				(1)
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		580	29	55	max. 200	
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) sowie ähnliche Werkstoffe gleicher Festigkeitsgruppe. Bezeichnung der Draht-Pulver-Kombination nach EN ISO 26304-A : S 55 6 FB S3Ni1Mo.						
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.

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

	1 Hersteller/Lieferer Böhler Schweißtechnik Austria GmbH und Böhler Schweistechnik Deutschland GmbH, Hamm mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV-Liste 1000	2 Kennblatt- Nummer: 11561.03 06.2010
---	--	--

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

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