

		1 Hersteller/Lieferer: Alunox Schweißtechnik GmbH D-47877 Willich		2 Kennblatt- Nummer: 11583.00 01.2010	
3	Schweißzusatz: Drahtelektrode				5 Angaben des Herstellers
4	Marke: AX - 625/70				
7	Typ: EN ISO 18274 - S Ni 6625 (NiCr22Mo9Nb)				
11	Durchmesserbereich: 0,8 bis 1,6	mm	12	Hilfsstoffe: EN 439 - I1 und I3 (4), Cronigon Ni 10	
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				
a)	X 10 CrNiMoNb 18 12 (1.4583) X 10 NiCrAlTi 32 20 H (1.4876) VdTÜV-Werkstoffblatt 434 X 10 NiCrAlTi 32 20 (1.4876) VdTÜV-Werkstoffblatt 412 X 1 NiCrMoCuN 25 20 6 (1.4529) VdTÜV-Werkstoffblatt 502 X 2 CrNiMoCuN 20 18 6 (---) VdTÜV-Werkstoffblatt 473 X 1 NiCrMoCuN 25 20 5 (1.4539) VdTÜV-Werkstoffblatt 421 NiCr 21 Mo 6 Cu (2.4641) (1) NiCr 22 Mo 9 Nb (2.4856) VdTÜV-Werkstoffblatt 499 NiCr 22 Mo 7 Cu (2.4619) (1) NiCr 21 Mo (2.4858) VdTÜV-Werkstoffblatt 432				
b)	P235 GH, P265 GH, 17 Mn 4, 15 Mo 3, P 355 NH				
c)	X 8 Ni 9				
U:	1.) Werkstoffe der Gruppe a				
	2.) Werkstoffe der Gruppe a mit b				
U, S (2):	3.) Werkstoffe der Gruppe c				
16	Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000				
21	Wurzelschweißbarkeit: nicht nachgewiesen				
23	Wanddicke: max. 30 mm	24		Stromart und Polung: G+	
25	Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PB, PF				
26	Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:				550 °C
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:				(3) °C
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:				-196 °C
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff				
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: (3)				
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: SEP 1877, Verfahren II (modifiz. Streichertest)				
32	Bemerkungen: (1) Vorbehaltlich der Begutachtung des Werkstoffes für den Dampfkessel- und Druckbehälterbau. (2) S max. 1,5 h 550 °C/Luft. (3) Bei Temperaturen oberhalb 550 °C ist zur Festlegung der Berechnungskennwerte im Langzeitbereich Rücksprache mit dem für die Eignungsprüfung zuständigen Sachverständigen zu nehmen. Die im Temperaturbereich von ca. 600-800 °C auftretende Versprödung (Zähigkeitsabfall) ist zu berücksichtigen. (4) I3: Ar/He = 70/30 %.				
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 Druckgeräte-richtlinie für den Einsatz nach Druckgeräte-richtlinie 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				
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.					

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