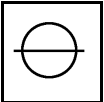


VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer: AIR LIQUIDE WELDING FRANCE, OERLIKON-Brand mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000 F 95315 Saint-Ouen l'Aumone		2 Kennblatt- Nummer: 11772.00 07.2009	
3	Schweißzusatz: Schweißstab und Schweißdraht				5 Angaben des Herstellers
4	Marke: NIROD 600 - Zusatzkennzeichen MP10				
7	Typ: EN ISO 18274 - S Ni 6082				
11	Durchmesserbereich: 0,6 bis 4,0	mm	12	Hilfsstoffe: EN 439 - 11- I3	
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				
	1. Gruppen 1.1 ; 1.2 2. Gruppen 5.1 ; 5.2 ; X 20CrMoV 12 1, X 20CrMoWV 12 1 3. 15 NiCuMoNb 5, 20 MnMoNi 45 4. 10 Ni 14, 12 Ni 19, X 8 Ni 9 5. Gruppe 8.1 6. X 8 CrNiNb 16 13, X 8 CrNiMoNb 16 16, X 8 CrNiMoVNb 16 13 X 3 CrNiMoN 17 13 7. X 10 NiCrAlTi 32 20, X 10 NiCrAlTi 32 20 H, NiCr 15 Fe U: Werkstoffe der Ziffer 7 Ziffer 4 verschweißt mit Ziffer 5 Ziffer 5 verschweißt mit Ziffer 6, 7 Ziffer 2 verschweißt mit Ziffer 5, 6, 7 (3) U, S: Ziffer 1 verschweißt mit Ziffer 4, 5, 6, 7 Ziffer 4 Werkstoffe miteinander und untereinander Ziffer 6 verschweißt mit Ziffer 7 S: Ziffer 3 verschweißt mit Ziffer 5, 6, 7 S bzw. A: Ziffer 2 verschweißt mit Ziffer 5, 6, 7				
16	Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000				
21	Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen				
23	Wanddicke: 10 mm		24	Stromart und Polung: G-	
25	Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PB, PC, PD, PE, PF				
26	Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:				550 (2) °C
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:				900 °C
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:				U: -196 °C
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff max. Rp 0,2 = 390 N/mm2				
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: (1)				
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---				
32	Bemerkungen: (1) Zeitstandfestigkeitswerte entsprechend Seite 2 (2) Gilt auch als Obergrenze für Mischverbindungen (Schwarz/Weiß) (3) Vorpuffern Werkstoffe der Ziffer 2 und Anlassen, danach Mischverbindungen ungeglüht. Schweißstabprägung: Prägezeichen 4806~				Präge- zeichen: 
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 Rheinland Group				
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



Zeitstandfestigkeit WIG Schweißstab und WIG Schweißdraht Sanicro 72 HP
 Auswertung der bisher vorliegenden Ergebnisse von Zeitstanduntersuchungen.

Temperatur (°C)	Zeitstandfestigkeit N/mm ²		
	10000h	50000h	100000h
550	290	230	200
560	280	200	180
570	250	183	162
580	225	165	145
590	205	150	131
600	185	135	117
610	170	122	105
620	152	112	96
630	140	100	86
640	125	90	77
650	115	82	70
660	102	73	63
670	93	65	56
680	85	59	51
690	76	53	46
700	69	47,5	42
710	62	42,5	37
720	56	38	33
730	51	34	30
740	46	31,5	27
750	41,5	28,5	24,5
760	38	26	22
770	34	23	20
780	31	21	18
790	28,5	19	16
800	25,5	17	14,5
810	23	15,5	13
820	20,5	14	11,5
830	18,5	12,5	10,5
840	17	11,3	9,4
850	15,5	10	8,5
860	14	9,2	-
870	12,5	8,3	-
880	11,5	7,5	-
890	10,3	6,7	-
900	9,4	6,0	-

Die in der Tabelle ausgewiesenen Mittelwerte der Zeitstandfestigkeit des reinen Schweißgutes im ungeglühten Zustand sind vorläufige Richtwerte, die von Zeit zu Zeit überarbeitet werden, entsprechend den Ergebnissen der noch andauernden Untersuchungen. Die untere Streubandgrenze kann 20 % unterhalb der Mittelwerte angenommen werden.

Erstellt durch: TÜV Rheinland Group

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