

# VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

|                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |  |                                                                                                               |  |                                                                     |  |
|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--|---------------------------------------------------------------------|--|
|                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                |  | <b>1</b> Hersteller/Lieferer:<br><b>NICROS S.r.l.</b><br><b>Via Tiepolo n°26</b><br><b>MOGLIANO VENETO TV</b> |  | <b>2</b> Kennblatt-<br>Nummer:<br><b>11868.01</b><br><b>06.2010</b> |  |
|                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |  | <b>3</b> Schweißzusatz: <b>Schweißstab und Schweißdraht</b>                                                   |  | <b>5</b>                                                            |  |
| <b>4</b> Marke: <b>TIG DAIKO SF 625</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                         |  | Angaben<br>des<br>Herstellers                                                                                 |  |                                                                     |  |
| <b>7</b> Typ: <b>EN ISO 18274 - W S Ni 6625</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |  |                                                                                                               |  |                                                                     |  |
| <b>11</b> Durchmesserbereich: <b>1,0 bis 4,0</b> mm                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |  | <b>12</b> Hilfsstoffe: <b>EN ISO 14175 - I1</b>                                                               |  |                                                                     |  |
| <b>13</b> Die weitere Gültigkeit wird in der jeweils letzten Ausgabe der CD-ROM 'TÜV-eignungsgeprüfte Schweißzusätze' bescheinigt.                                                                                                                                                                                                                                                                                                              |  |                                                                                                               |  |                                                                     |  |
| <b>15</b> Wärmebehandlung (Wb) nach dem Schweißen und Werkstoffe                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                |  |                                                                                                               |  |                                                                     |  |
| a) X 2 CrNiMoCuN 20 18 6 (AVESTA 254 SMO) nach VdTÜV-Werkstoffblatt 473<br>X 1 NiCrMoCuN 25 20 6 (1.4529) VdTÜV-Werkstoffblatt 502<br>X 1 NiCrMoCuN 25 20 5 (1.4539) VdTÜV-Werkstoffblatt 421<br><br>b) Gruppe 8.1<br><br>c) Gruppen 1.1 ; 1.2 ; 1.3 (max. ReH 420 N/mm2)<br><br>U, L: 1. Werkstoffe der Position a)<br>2. Werkstoffe der Position a) mit b)<br>U: 3. Werkstoffe der Position a) mit c)<br>4. Werkstoffe der Position a) mit c) |  |                                                                                                               |  |                                                                     |  |
| <b>16</b> Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                     |  |                                                                                                               |  |                                                                     |  |
| <b>21</b> Wurzelschweißbarkeit: <b>nachgewiesen</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |  |                                                                                                               |  |                                                                     |  |
| <b>23</b> Wanddicke: <b>maximal 20 mm</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       |  |                                                                                                               |  | <b>24</b> Stromart und Polung: <b>G-</b>                            |  |
| <b>25</b> Schweißposition nach DIN ISO 6947: <b>PA, PB, PC, PD, PE, PF</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      |  |                                                                                                               |  |                                                                     |  |
| <b>26</b> Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.: <b>450 °C</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                          |  |                                                                                                               |  |                                                                     |  |
| <b>27</b> Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.: <b>--- °C</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                     |  |                                                                                                               |  |                                                                     |  |
| <b>28</b> Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als: <b>-196 °C</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                |  |                                                                                                               |  |                                                                     |  |
| <b>29</b> Berechnungskennwert: <b>wie Grundwerkstoff</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                        |  |                                                                                                               |  |                                                                     |  |
| <b>30</b> Bei Einsatz im Langzeitbereich: <b>---</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                            |  |                                                                                                               |  |                                                                     |  |
| <b>31</b> Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: <b>DIN 50914</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           |  |                                                                                                               |  |                                                                     |  |
| <b>32</b> Bemerkungen:<br><b>Die Warmfestigkeit wurde im Kurzzeitbereich bis 550°C überprüft.</b><br><b>Schweißstabprägung: PHYWELD 625.</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                    |  |                                                                                                               |  |                                                                     |  |
| <b>33</b> 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.                                                                                                                                            |  |                                                                                                               |  |                                                                     |  |
| <b>34</b> Erläuterungen: A - angelassen      S - spannungsarmgeglüht      W - weichgeglüht      G+ - Gleichstrom Pluspol<br>L - lösungsgeglüht      St- stabilgeglüht      G- - Gleichstrom Minuspol<br>u. abgeschreckt      U - ungeglüht      W - Wechselstrom<br>N - normalgeglüht      V - vergütet                                                                                                                                         |  |                                                                                                               |  |                                                                     |  |
| <b>35</b> Erstellt durch: <b>TÜV Rheinland Group</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                            |  |                                                                                                               |  |                                                                     |  |
| 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