

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: 11908.01 11.2011		
3	Schweißzusatz: Draht-Pulver-Kombination					5 Angaben des Herstellers		
4	Marke: Böhler 3 NiMo 1,5-UP			6	Pulvermarke: BB 24			
7	Typ: EN ISO 14171-A - S 3 Ni 1,5 Mo			9	Pulvertyp: (1)			
				10	Pulverkörnung: EN 760 - 3-25			
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.		
		N	Gruppe 1.1					
		S	Gruppe 1.1 und Gruppe 1.2					
		N	Gruppe 1.2 (ReH max.280 MPa)					
		U	Gruppe 1.2 und Gruppe 1.3					
		S	Gruppe 1.3					
		U	Gruppe 2.2 (ReH max.500 MPa)					
		U	Gruppe 3.1 (ReH max.500 MPa)					
		S	15 NiCuMoNb 5 (WB 36)					
		S	17 MnMoV 6 4 (WB 35)					
		S	20 MnMoNi 4 5					
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		580	30	50	150		
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							
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