

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer: Hermann Fliess & Co. GmbH D-47059 Duisburg		2 Kennblatt- Nummer: 11950.01 09.2012	
3	Schweißzusatz: Schweißstab				5 Angaben des Herstellers
4	Marke: WSG P91				
7	Typ: EN ISO 21952-A - W CrMo91				
11	Durchmesserbereich: 1,0 bis 4,0	mm	12	Hilfsstoffe: EN ISO 14175 - I1	
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				
	Wärmebehandlung: A (1) 1.4903 (X10CrMoVNb9-1) gemäß VdTÜV-WbL. 511/2				
16	Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000				
21	Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen				
23	Wanddicke: max. 14 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.:				600 °C
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:				(2) °C
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:				Rt °C
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff im Kurzzeitbereich				
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: (2)				
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---				
32	Bemerkungen: (1) Die Prüfung des Schweißgutes wurde, entsprechend Herstellerempfehlung, nach einer Wärmebehandlung von 4h bei 770°C durchgeführt. (2) Erkenntnisse aus Zeitstanduntersuchungen des Schweißgutes bzw. der Schweißverbindung liegen derzeit nicht vor. Bei der Wanddickenberechnung von Schweißverbindungen sind die entsprechenden Abminderungsfaktoren der zugrundegelegten Anwendungsregelwerke zu verwenden. Prägung der Stäbe: F P91				
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.					

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

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