

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer: Metrode Products Ltd. GB-Chertsey (Großbritannien)			2 Kennblatt- Nummer: 11967.00 09.2011	
3	Schweißzusatz: Schweißstab				5 Angaben des Herstellers	
4	Marke: 9CrMoV-N TIG					
7	Typ: EN ISO 21952-A - W CrMo91					
11	Durchmesserbereich:	0,8 bis 3,2	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					
	Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.
		A	X 10 CrMoVNb 9 1			(1)
16	Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000					
21	Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen					
23	Wanddicke:	max. 30 mm		24	Stromart und Polung: G-	
25	Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PB, PC, 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) Für die Eignungsprüfung wurden die Anforderungen des VdTÜV Wbl. 511/2 zugrunde gelegt. (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: "9CRMOV-N"					
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					
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