

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer: EWM HIGHTEC WELDING GmbH D-56271 Mündersbach		2 Kennblatt- Nummer: 12105.01 02.2011	
3	Schweißzusatz: Drahtelektrode				5 Angaben des Herstellers
4	Marke: SW 625				
7	Typ: EN ISO 18274 -G S Ni 6625				
11	Durchmesserbereich: 0,8 bis 1,6	mm	12	Hilfsstoffe: EN ISO 14175 - M12	
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				
	a) X 2 CrNiMoCuN 20 18 6 (AVESTA 254 SM0) nach VdTÜV-Werkstoffblatt 473 X 1 NiCrMoCuN 25 20 6 (1.4529) VdTÜV-Werkstoffblatt 502 X 1 NiCrMoCuN 25 20 5 (1.4539) VdTÜV-Werkstoffblatt 421 b) Gruppe 8.1 c) Gruppen 1.1 ; 1,2 ; 1.3 (bis ReH 420N/mm2) U, L: 1. Werkstoffe der Position a) 2. Werkstoffe der Position a) mit b) U: 3. Werkstoffe der Position a) mit c) 4. Werkstoffe der Position a) mit c)				
16	Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000				
21	Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen				
23	Wanddicke: maximal 30 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.:				450 °C
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:				--- °C
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:				-196 °C
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff				
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---				
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: DIN 50914				
32	Bemerkungen: Die Warmfestigkeit wurde im Kurzzeitbereich bis 550°C überprüft.				
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