

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer: Babcock Welding Products UK-PA48DJ Renfrew				2 Kennblatt- Nummer: 12112.01 04.2011	
3	Schweißzusatz: Stabelektrode					5 Angaben des Herstellers	
4	Marke: Babcock M2W						
7	Typ: EN ISO 3580-A - E Z B 32 H5						
11	Durchmesserbereich: 2,5 bis 4,0 mm		12	Hilfsstoffe: ---			
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				
16	Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000						
21	Wurzelschweißbarkeit: nicht nachgewiesen						
23	Wanddicke: max. 75 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.:						500 °C
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:						650 °C
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:						Rt °C
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff im Kurzzeitbereich						
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: 0,64 x Berechnungskennwert des Grundwerkstoffes für volltragende Nähte						
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---						
32	Bemerkungen: Es wird eine Wärmebehandlung von $\geq 2h$ bei $760^{\circ}C (\pm 10^{\circ}C \text{ Meßtoleranz})$ empfohlen. Wird davon abgewichen, ist der Nachweis ausreichender Güterwerte über eine Verfahrensprüfung zu erbringen. Zugrunde gelegte Anforderung für die Dehnung des reinen Schweißgutes: $A5 \geq 15\%$. (1) Zeitstanduntersuchungen für das reine Schweißgut sind nicht durchgeführt. Für die Schweißverbindung ist zur Berechnung zulässiger Spannungen quer zur Naht (Längs- und Rundnähte) ein Faktor von 0,64 bezogen auf die Mittelwertskurve des Grundwerkstoffes anzusetzen. Bei entsprechendem Nachweis ausreichender Zeitstandwerte für das Schweißgut und die Schweißgutverbindung sind höhere Faktoren möglich.						
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