


VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 5px; text-align: center;">1</td> <td> Hersteller/Lieferer: AIR LIQUIDE WELDING FRANCE, OERLIKON-Brand mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000 F 95315 Saint-Ouen l'Aumone </td> </tr> </table>	1	Hersteller/Lieferer: AIR LIQUIDE WELDING FRANCE, OERLIKON-Brand mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000 F 95315 Saint-Ouen l'Aumone	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 5px; text-align: center;">2</td> <td> Kennblatt- Nummer: 07594.04 09.10 </td> </tr> </table>	2	Kennblatt- Nummer: 07594.04 09.10														
1	Hersteller/Lieferer: AIR LIQUIDE WELDING FRANCE, OERLIKON-Brand mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000 F 95315 Saint-Ouen l'Aumone																			
2	Kennblatt- Nummer: 07594.04 09.10																			
3	Schweißzusatz: Stabelektrode	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 5px; text-align: center;">5</td> <td style="font-size: small;">Angaben des Herstellers</td> </tr> </table>	5	Angaben des Herstellers																
5	Angaben des Herstellers																			
4	Marke: CROMOCORD 9 1																			
7	Typ: EN 1599 - E Cr Mo 9 1 B 42 H5																			
11	Durchmesserbereich: 2,5 - 4,0 mm	12																		
11	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																			
	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 5%;">Pos</th> <th style="width: 5%;">Wb</th> <th style="width: 35%;">Gruppe / Werkstoff 1</th> <th style="width: 20%;">Text</th> <th style="width: 30%;">Gruppe / Werkstoff 2</th> <th style="width: 5%;">Bem.</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td></td> <td style="text-align: center;">A</td> <td>P 91, T 91</td> <td></td> <td></td> <td style="text-align: center;">(1)</td> </tr> <tr> <td></td> <td style="text-align: center;">A</td> <td>X 10 CrMoVNb 9 1</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.		A	P 91, T 91			(1)		A	X 10 CrMoVNb 9 1				
Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.															
	A	P 91, T 91			(1)															
	A	X 10 CrMoVNb 9 1																		
16	Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000																			
21	Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen																			
23	Wanddicke: unbegrenzt	24																		
23	Stromart und Polung: G+																			
25	Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PB, PC, 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																			
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: (2)																			
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---																			
32	Bemerkungen: (1) Vorbehaltlich der Eignung für den überwachungsbedürftigen Dampfkessel- und Druckbehälterbau. (2) Verhältnisfaktor (f) der Zeitstandfestigkeit Schweißgut/Grundwerkstoff bis 550°C: f = 1,0, bei 600°C: f = 0,9, bei 620°C: f = 0,9. Bei Zwischentemperaturen ergeben sich die Faktoren durch Interpolation. Es wird eine Wärmebehandlung von >=2 h bei 750 - 760°C empfohlen. Bei Betriebstemperaturen > 620°C sind die Berechnungskennwerte nach Rücksprache mit dem Sachverständigen auf den jeweiligen Anwendungsfall bezogen festzulegen.																			
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	<table style="width: 100%; font-size: small;"> <tr> <td style="width: 25%;">Erläuterungen: A - angelassen</td> <td style="width: 25%;">S - spannungsarmgeglüht</td> <td style="width: 25%;">W - weichgeglüht</td> <td style="width: 25%;">G+ - Gleichstrom Pluspol</td> </tr> <tr> <td>L - lösungsgeglüht</td> <td>St - stabilgeglüht</td> <td></td> <td>G- - Gleichstrom Minuspol</td> </tr> <tr> <td>u. abgeschreckt</td> <td>U - ungeglüht</td> <td></td> <td>W - Wechselstrom</td> </tr> <tr> <td>N - normalgeglüht</td> <td>V - vergütet</td> <td></td> <td></td> </tr> </table>		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				
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 Pfalz																			
	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