


VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer: AIR LIQUIDE WELDING FRANCE, OERLIKON-Brand mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000 F 95315 Saint Ouen l'Aumone			2 Kennblatt- Nummer: 06722.04 12.07	
		3 Schweißzusatz: Stabelektrode		5		Angaben des Herstellers
4 Marke: Supranel 625						
7 Typ: EL - NiCr 20 Mo 9 Nb nach DIN 1736						
11 Durchmesserbereich: 2,5 bis 5,0 mm 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.1: X 10 CrNiMoNb 18 12 W-Nr. 1.4583 X 8 Ni 9 W-Nr. 1.5662 X 10 NiCrAlTi 32 20 H W-Nr. 1.4876 VdTÜV-Werkstoffblatt 434 X 10 NiCrAlTi 32 20 W-Nr. 1.4876 VdTÜV-Werkstoffblatt 412 NiCr 22 Mo 9 Nb W-Nr. 2.4856 VdTÜV-Werkstoffblatt 499 Ni Cr 15 Fe W-Nr. 2.4816 VdTÜV-Werkstoffblatt 305 NiCr 21 Mo W-Nr. 2.4858 VdTÜV-Werkstoffblatt 432 X 1 NiCrMoCuN 25 20 6 W-Nr. 1.4529 VdTÜV-Werkstoffblatt 502 X 2 NiCrMoCu 25 20 5 W-Nr. 1.4539 VdTÜV-Werkstoffblatt 421 X 1 CrNiMoCuN 20 18 6 ----- VdTÜV-Werkstoffblatt 473 Pos.2: H I, StE 255, 17 Mn4 und StE 355 A: Werkstoffe der Pos. 1 Wärmebehandlung: U, L B: Werkstoffe der Pos. 1 mit Werkstoffen der Pos. 2 Wärmebehandlung: U						
16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000						
21 Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen						
23 Wanddicke: maximal 50 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.: 550 °C						
27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.: --- °C						
28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als: -196 °C						
29 Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff maximal 485 N/mm² (U) für X 8 Ni 9						
30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: (1)						
31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: (2)						
32 Bemerkungen: (1) Höchste Betriebstemperatur und Berechnungskennwert für den Zeitstandbereich sind entsprechend den Prüfergebnissen der z.Z durchgeführten Untersuchungen festzulegen. (2) SEP 1877, Verf. II (mod. Streichertest) und ASTM A 262 practice E.						
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