

# VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

	1 Hersteller/Lieferer: Alunox Schweißtechnik GmbH DEU 47877 Willich	2 Kennblatt-Nummer: 11582.02 08.2014
3 Schweißzusatz*:	Drahtelektrode	
4 Marke*:	AX - 82/70	
7 Typ*:	EN ISO 18274 - S Ni 6082 (NiCr20Mn3Nb) (2.4806)	
11 Durchmesserbereich:	0,8 bis 1,6 mm	
12 Hilfsstoffe:	EN ISO 14175 - I1 und I3 (1), Cronigon He Ni 10	
13 Die weitere Gültigkeit wird durch Erscheinen des Kennblattes im Schweißzusatzwerkstoffportal bescheinigt.		
15 Wärmebehandlung (Wb) nach dem Schweißen und Werkstoffe		
Pos. 1) P235 GH, P265 G P285 GH, StE 255 17 Mn 4 P355 NH 15 Mo 3 Pos. 2) 15 NiCuMoNb 5 (WB 36) 10 CrMo 910 20 MnMoNi 45 X 20 CrMoV 121 Pos. 3) 10 Ni 14 (1.5637) 12 Ni 19 (1.5680) X 8 Ni 9 (1.5662) U: Werkstoffe der Pos. 6. Pos. 1 verschweißt mit 4, 5, 6. Pos. 3 verschweißt mit 4. U, S: Werkstoffe der Pos. 3 und 4. Pos. 1 verschweißt mit 3, 6. Pos. 5 mit 6. Plattierung mehrlagig auf 1. S bzw. A: Werkstoffe der Pos. 2 verschweißt mit 4, 5, 6. Plattierung mehrlagig auf 2.	Pos. 4) X 10 CrNiMoNb 18 12 (1.4583) Pos. 5) X 8 CrNiNb 16 13 (1.4961) X 8 CrNiMoNb 16 16 (1.4981) X 8 CrNiMoVNb 16 13 (1.4988) Pos. 6) NiCr 15 Fe (2.4816)	VdTÜV-Wbl. 104 VdTÜV-Wbl. 104 VdTÜV-Wbl. 104
16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000		
21 Wurzelschweißbarkeit:	nicht nachgewiesen	
23 Wanddicke:	max. 30 mm, Plattierung: unbegrenzt	
24 Stromart und Polung:	G+	
25 Schweißposition nach DIN ISO 6947:	PA	
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 max. 380 N/mm <sup>2</sup> (Rp 0,2 ungeglüht)	
30 Bei Einsatz im Langzeitbereich:	---	
31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach:	---	
32 Bemerkungen: (1) I 3: Ar/He = 70/30 %.		
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 L - lösungsgeglüht u. abgeschreckt N - normalgeglüht	S - spannungsarm gegläht St - stabilgeglüht U - ungeglüht V- vergütet
	W - weichgeglüht	G+ - Gleichstrom Pluspol G- - Gleichstrom Minuspol W - Wechselstrom
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		

Dieses Kennblatt wurde mit Genehmigung des Herausgebers kostenlos durch die ALUNOX Schweißtechnik GmbH, 47877 Willich im Jahr 2022 zur Verfügung gestellt.

\*) Angaben des Herstellers