

# VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

	1 Hersteller/Lieferer: Alunox Schweißtechnik GmbH DEU 47877 Willich	2 Kennblatt-Nummer: 11583.03 11.2014
3 Schweißzusatz*:	Drahtelektrode	
4 Marke*:	AX - 625/70	
7 Typ*:	EN ISO 18274 - S Ni 6625 (NiCr22Mo9Nb)	
11 Durchmesserbereich:	0,8 bis 1,6 mm	
12 Hilfsstoffe:	siehe Bemerkungsfeld 32 (4)	
13 Die weitere Gültigkeit wird durch Erscheinen des Kennblattes im Schweißzusatzwerkstoffportal bescheinigt.		
15 Wärmebehandlung (Wb) nach dem Schweißen und Werkstoffe		
a)	X 10 CrNiMoNb 18 12 (1.4583) X 10 NiCrAlTi 32 20 H (1.4876) VdTÜV-Werkstoffblatt 434 X 10 NiCrAlTi 32 20 (1.4876) VdTÜV-Werkstoffblatt 412 X 1 NiCrMoCuN 25 20 6 (1.4529) VdTÜV-Werkstoffblatt 502 X 2 CrNiMoCuN 20 18 6 (---) VdTÜV-Werkstoffblatt 473 X 1 NiCrMoCuN 25 20 5 (1.4539) VdTÜV-Werkstoffblatt 421 NiCr 21 Mo 6 Cu (2.4641) (1) NiCr 22 Mo 9 Nb (2.4856) VdTÜV-Werkstoffblatt 499 NiCr 22 Mo 7 Cu (2.4619) (1) NiCr 21 Mo (2.4858) VdTÜV-Werkstoffblatt 432	
b)	P235 GH, P265 GH, 17 Mn 4, 15 Mo 3, P 355 NH	
c)	X 8 Ni 9	
U:	1.) Werkstoffe der Gruppe a	
	2.) Werkstoffe der Gruppe a mit b	
U, S (2):	3.) Werkstoffe der Gruppe c	
16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000		
21 Wurzelschweißbarkeit:	nicht nachgewiesen	
23 Wanddicke:	max. 30 mm	
24 Stromart und Polung:	G+	
25 Schweißposition nach DIN ISO 6947:	PA, PB, PC, PF	
26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:	550 °C	
27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:	(3) °C	
28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:	-196 °C	
29 Berechnungskennwert:	wie Grundwerkstoff	
30 Bei Einsatz im Langzeitbereich:	(3)	
31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach:	SEP 1877, Verfahren II (modifiz. Streichertest)	
32 Bemerkungen:	(1) Vorbehaltlich der Begutachtung für den Dampfkessel- und Druckbehälterbau. (2) S max. 1,5 h 550 °C/Luft. (3) Bei Temperaturen oberhalb 550 °C ist zur Festlegung der Berechnungskennwerte Rücksprache mit dem Hersteller zu nehmen. Die im Temperaturbereich von ca. 600-800 °C auftretende Versprödung (Zähigkeitsabfall) ist zu berücksichtigen. (4) Schutzgase: EN ISO 14175 - I1 und I3 (Ar/He = 70/30 %) EN ISO 14175 - Z-ArHeHC 30/2/0,05, Markenname "Cronigon Ni 10" EN ISO 14175 - Z-ArHeHC 30/2/0,12, Markenname "Sagox Ni", nur im WBH-Zustand "U" nachgewiesen	
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 geglüht 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

# VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

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