

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer: Alunox Schweißtechnik GmbH DEU 47877 Willich		2 Kennblatt-Nummer: 12919.00 09.2014	
3 Schweißzusatz*:		Drahtelektrode			
4 Marke*:		AX - Ni 25			
7 Typ*:		EN ISO 14341-A - G 50 9 M23 2Ni2			
11 Durchmesserbereich:		0,8 bis 1,6 mm			
12 Hilfsstoffe:		EN ISO 14175 - M23			
13 Die weitere Gültigkeit wird durch Erscheinen des Kennblattes im Schweißzusatzwerkstoffportal bescheinigt.					
15 Wärmebehandlung (Wb) nach dem Schweißen und Werkstoffe					
Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.
	S	10Ni14			
	U	10Ni14			
	V	10Ni14			
	U	Gruppe 1.1			
	S	Gruppe 1.1			
	U	Gruppe 1.2			
	S	Gruppe 1.2			
	V	Gruppe 1.2 (ReH max. 290 MPa)			
	S	Gruppe 1.3 (ReH max. 380 MPa)			
	U	Gruppe 1.3 (ReH max. 420 MPa)			
	U	Gruppe 2.1 (ReH max. 420 MPa)			
	U	Gruppe 3.1 (ReH max. 420 MPa)			
	S	P215NL, P255QL			
	U	P215NL, P255QL			
	V	P215NL, P255QL			
	S	TTSt 41 V			
	U	TTSt 41 V			
	V	TTSt 41 V			
16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000					
21 Wurzelschweißbarkeit:		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.:		350 °C			
27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:		- - - °C			
28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:		-60 °C			
29 Berechnungskennwert:		wie Grundwerkstoff			
30 Bei Einsatz im Langzeitbereich:		- - -			
31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach:		- - -			
32 Bemerkungen: Wärmebehandlungen: S: 580 °C, 15 h; Ofen bis 300 °C /Luft V: 880 °C, 0,5 h / Luft; 640 °C, 3 h; Ofen bis 300 °C /Luft					

*) Angaben des Herstellers

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

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 - spannungsarm gegläht	W - weichgeglüht	G+ - Gleichstrom Pluspol
	L - lösungsgeglüht u. abgeschreckt	St - stabilgeglüht		G- - Gleichstrom Minuspol
	N - normalgeglüht	U - ungeglüht		W - Wechselstrom
		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