


# VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

	1 Hersteller/Lieferer: Alunox Schweißtechnik GmbH DEU 47877 Willich	2 Kennblatt-Nummer: 18822.00 04.12.2015
3 Schweißzusatz*: Schweißstab und Schweißdraht		
4 Marke*: AX - 625/70		
7 Typ*: EN ISO 18274 - S Ni 6625 (NiCr22Mo9Nb)		
11 Durchmesserbereich: 0,8 bis 4,0 mm		
12 Hilfsstoffe: EN ISO 14175 - I 1		
13 Die weitere Gültigkeit wird durch Erscheinen des Kennblattes im Schweißzusatzwerkstoffportal bescheinigt.		
15 Wärmebehandlung (Wb) nach dem Schweißen und Werkstoffe		
Pos. 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 X 5 NiCrCeNb 32 27 (1.4877) VdTÜV-Werkstoffblatt 496 Pos. b) P265 GH, P285 GH, 17 Mn 4, 15 Mo 3, P355 NH Pos. c) X 8 Ni 9 U: 1.) Werkstoffe der Pos. a 2.) Werkstoffe der Pos. a mit b U, S (2): 3.) Werkstoffe der Pos. C		
16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000		
21 Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen		
23 Wanddicke: max. 12 mm, Wurzel: unbegrenzt		
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 des Werkstoffes 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 im Langzeitbereich Rücksprache mit dem für die Eignungsprüfung zuständigen Sachverständigen zu nehmen. Die im Temperaturbereich von ca. 600-800 °C auftretende Versprödung (Zähigkeitsabfall) ist zu berücksichtigen. Prägung der Stäbe: 2.4831-B und ER NiCrMo-3.		
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