


VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

	1 Hersteller/Lieferer: MIGAL.CO GmbH Wattstraße 2 DEU 94405 Landau / Isar			2 Kennblatt-Nummer: 12477.03 28.06.2019
	3 Schweißzusatz*: Schweißstab und Schweißdraht			
4 Marke*: ML NiCr 21 Mo 9 Nb (SS/SD)				
7 Typ*: EN ISO 18274 - W S Ni 6625				
11 Durchmesserbereich: 1,0 bis 4,0 mm				
12 Hilfsstoffe: EN ISO 14175 - I1				
13 Die weitere Gültigkeit wird durch Erscheinen des Kennblattes im Schweißzusatzwerkstoffportal bescheinigt.				
15 Wärmebehandlung (Wb) nach dem Schweißen und Werkstoffe				
a) X 2 CrNiMoCuN 20 18 6 (AVESTA 254 SMO) nach VdTÜV-Werkstoffblatt 473 X 1 NiCrMoCuN 25 20 6 (1.4529) VdTÜV-Werkstoffblatt 502 X 1 NiCrMoCuN 25 20 5 (1.4539) VdTÜV-Werkstoffblatt 421				
b) Gruppe 8.1				
c) Gruppen 1.1 ; 1.2 ; 1.3 (max. ReH 420 N/mm2)				
U, L: 1. Werkstoffe der Position a) 2. Werkstoffe der Position a) mit b) U: 3. Werkstoffe der Position a) mit c) 4. Werkstoffe der Position a) mit c)				
16 Die Werkstoffteilung entspricht ISO 15608:2000				
21 Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen				
23 Wanddicke: maximal 20 mm				
24 Stromart und Polung: G-				
25 Schweißposition nach DIN EN ISO 6947:1997-05: PA, PB, PC, PD, PE, PF				
26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.: 450°C				
27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.: - - - °C				
28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als: -196°C				
29 Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff				
30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: - - -				
31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: DIN 50914				
32 Bemerkungen: Die Warmfestigkeit wurde im Kurzzeitbereich bis 550°C überprüft. Schweißstabprägung: PHYWELD 625.				
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 Druckgeräte-richtlinie für den Einsatz nach Druckgeräte-richtlinie 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 Rheinland				
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				

*) Angaben des Herstellers