


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 Werkstoffeinteilung 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 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 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