

Vorliegende Verfahrensprüfungen *)

lfd. Nr.	Grundwerkstoffe, Form (Blech, Rohr usw.)	Schweiß-zusätze, Hilfsstoffe	Schweiß-verfahren	Schweiß-positionen	Abmessungs-bereich (Wandd., Ø) mm	Wärme-behand-lung	Betriebs-temperatur max/min °C	Regel-werk	Bem.
001-12	Grp. 5.1 – Grp. 5.1 13CrMo4-5	EN ISO 21952-A W CrMo1Si	141	PA	6,2- 25,0 mm Durchm. ≥ 44,4 mm	620°C / 90 min.	570°C (Langzeit- bereich) / RT	HP 2/1 EN ISO 15164	
002 -12	Grp. 1.1 – Grp. 1.1 (16Mo3)	EN ISO 21652-A W MoSi / EN ISO 3580-A E MoB42 H5/ E MoR12	141 / 111	PA	10 – 40,0 mm Durch. ≥ 84,1 mm	Ohne	550°C (Langzeit- bereich) / RT	HP 2/1 EN ISO 15614	
003 -12	Grp. 5.2 – Grp. 5.2 (10CrMo 9 10)	EN ISO 21952-A W CrMo2Si / EN ISO 3580-A E CrMo2B42H5	141 / 111	PA	10 – 40 mm Durchm. ≥ 84,1 mm	670°C / 90 min	600°C (Langzeitbe- reich) / RT	HP 2/1 EN ISO 15614	
004 –12	Grp. 5.1 – Grp. 5.1 (13CrMo 4-5)	EN ISO 21952-A – W CrMo1Si EN ISO 3580-A E CrMo1 B42H5/ E CrMo1 R12	141 / 111	PA	10 – 40 mm Durchm. ≥ 84,1 mm	640 °C / 40 min.	570°C (Langzeitbe- reich) / RT	HP 2/1 EN ISO 15614	
005-12	Grp. 1.1 – Grp. 5.1 (16Mo3 – 13CrMo4- 5)	EN ISO 21652-A W MoSi / EN ISO 3580-A E MoB42 H5/ E MoR12	141 / 111	PA	10 – 40 mm Durchm. ≥ 84,1 mm	590°C / 60 min	550°C (Langzeitbe- reich) / RT	HP 2/1 EN ISO 15614	
006 -12	Grp. 5.1- Grp. 5.2 (13CrMo 4-5 – 10 CrMo9-10)	EN ISO 21952-A – W CrMo1Si EN ISO 3580-A E CrMo1 B42H5/ E CrMo1 R12	141 / 111	PA	10 – 40 mm Durchm. ≥ 84,1 mm	715°C / 60 min.	570°C (Langzeitbe- reich) / RT	HP 2/1, EN ISO 15614	
007-12	Grp. 44 – Grp. 44 (2.4819)	EN ISO 18274 S Ni 6059	141	PA	3,0 – 10,0 mm Durchm. ≥25 mm	keine	400°C / -196°C	HP 2/1, EN ISO 15614	
008-12	Grp. 8.1 mit Mo – Grp. 8.1 mit Mo (1.4404)	EN ISO 14343-A W19 12 3 NbSi	141	PC	3,0-10,0 mm Durchm. ≥ 30,1 mm	keine	400°C / -120°C	HP 2/1, EN ISO 15614	
009-12	Grp. 8.1 mit Mo – Grp. 8.1 mit Mo (1.4571)	EN 14343-A W19 12 3 Nb	141	PC	3,0-10,0 mm Durchm. ≥ 30,0 mm	keine	400°C / - 110°C	HP 2/1, EN ISO 15614	
012-12	Grp. 5.2 – Grp. 6.4 (X20CrMoV11-1 1.4922 – 10CrMo9- 10 1.7380)	EN 12070 W CrMoWV12Si EN ISO 3580-A E CrMoWV 12 B42H5	141 / 111	PA	10,0 – 40,0 mm Durchm. ≥ 84,1 mm	745°C / 120 min	650°C (Langzeit)/ RT	HP 2/1, EN ISO 15614	
13-0001	Grp. 1.2 – Grp. 5.2 (16Mo3 – 10CrMo9- 10)	EN ISO 21652-A W MoSi	141	PH	3,0 – 16,0 mm Durchm. ≥ 74,0	620°C / 30 min.	550°C (Langzeit- bereich) 7 RT	HP 2/1, EN ISO 15614	

zu Bemerkungen:
keine

*) die Anlage 1 zu den Verfahrensprüfungen nach AD 2000-Merkblatt HP 2/1 kann beigelegt werden

**) der zu schweißenden Bauteile

