

Die VdTÜV-Werkstoffblätter werden in Zusammenarbeit mit den Werkstoffherstellern erstellt und sind eine Kurzfassung des erstmaligen Gutachtens des Sachverständigen im Sinne der Technischen Regeln für überwachungsbedürftige Anlagen (zum Beispiel TRD, AD-Merkblätter, TRG, TRbF). Bei Abweichungen von den folgenden Festlegungen sind Vereinbarungen zwischen Hersteller, Besteller und zuständigen Sachverständigen — bei kerntechnischen Anlagen zusätzlich Gutachter — zu treffen und Einzelgutachten bzw. ergänzende Begutachtung erforderlich. Im übrigen wird auf das VdTÜV-Merkblatt Allgemeines 001 hingewiesen.

### Dieses Blatt gilt für Blech, Breitflachstahl, Formstahl

Mitgeltende Normen und Unterlagen:

SEW 089 Schweißbare Feinkornbaustähle — Gütevorschriften für  
StE 47 1.8905 Grundgüte (G)  
WStE 47 1.8935 Warmfeste Güte (W)  
TTStE 47 1.8915 Kaltzähe Güte (T)

SEW 088 Schweißgeeignete Feinkornbaustähle  
Richtlinien für die Verarbeitung, besonders für das Schweißen

Für Erzeugnisse der Weiterverarbeitung (zum Beispiel Preßteile) im Verwendungsbereich nach Abschnitt 7 gelten neben den technischen Regeln die Abschnitte 8 bis 15.

#### 1 Hersteller / Werk

Siehe Beiblatt

#### 2 Markenbezeichnung / Stempelzeichen

Siehe Beiblatt

#### 3 Erzeugnisform (Prüfgegenstand)

Abmessung und Lieferzustand

Siehe Beiblatt

#### 4 Erschmelzen

Sauerstoffblasverfahren (Y)

Elektrolichtbogenverfahren (E)

Siemens — Martin — Verfahren (M)

#### 5 Desoxidieren

besonders beruhigt

#### 6 Weitere Herstellungsgegebenheiten

warmumgeformt, kaltumgeformt

#### 7 Verwendungsbereich

7.1 Zulässige Einsatztemperaturen und Dicken / Durchmesser sind in Tabelle 1 angegeben.

Tabelle 1

Werkstoffgüte	Technische Regeln / Beanspruchungsfälle	Einsatztemperatur °C		Dicke/Durchmesser mm max.	Bemerkung
		min.	max.		
G	W 1, W 13, H 3	- 10		150	1)
	AD-Merk- blätter W 10/I	- 20	300	70	3)
	W 10/II	- 70		40	
	W 10/III	- 100		70	
	TRG 201	- 20		50	
TRbF 121, 204	- 20	50	40		
W	W 1, W 13, H 3	- 10		150	
	AD-Merk- blätter W 10/I	- 20	400	70	3)
	W 10/II	- 70		40	
	W 10/III	- 100		70	
	TRD 101, 107, 202	± 0		400	
TRbF 121, 204	- 20	300	40		
T	W 1, W 13, H 3	- 10		150	2)
	AD-Merk- blätter W 10/I	- 60	300	40	3) 4)
	W 10/II	- 110		30	3)
	W 10/III	- 100		70	
	W 10/III	- 140		40	3)
	TRD 101, 107, 202	± 0	300	150	2)
	TRG 201	- 20	50	150	3) 4)
	203	- 50		40	
TRbF 121, 204	- 50	50	20	3)	

1) Es ist der Abschnitt 15 "Berechnung" dieses Werkstoffblattes zu beachten.

2) Es sind die Abschnitte 10 "Prüfmaßgaben" und 15.1 "Berechnungskennwerte" dieses Werkstoffblattes zu beachten.

3) Wenn die Anwendungstemperatur höher liegt als die niedrigste zulässige Einsatztemperatur, erhöht sich die zulässige Dicke/Durchmesser um 1 mm/K.

4) Im Falle einer Spannungsarmglühung nach dem Schweißen erhöht sich die zulässige Dicke/Durchmesser auf 60 mm.

Zusammengestellt nach Angaben der TÜV Bayern, Hannover, Rheinisch-Westfälischer TÜV, Rheinland und Saarland in Zusammenarbeit mit dem VDEh.