

TÜV-Verband-Werkstoffblatt Supplement

Warmfester Stahl F 91

X10CrMoVNb9-1; Werkstoff-Nr. 1.4903

Hersteller: Stabstahl, Schmiedestück

WB 511/3 Supplement:2024-06-04

Ersatz für WB 511/3 Beiblatt:2019-11-25

Vollständig überarbeitet

Die TÜV-Verband-Werkstoffblätter sind urheberrechtlich geschützt. Die Vervielfältigung, die Verbreitung, der Nachdruck und die Gesamtwiedergabe auf fotomechanischem oder ähnlichem Wege bleiben, auch bei auszugsweiser Verwertung, der vorherigen Zustimmung des Verlages vorbehalten. Weitere Hinweise siehe TÜV-Verband-Merkblatt Allgemeines 001. Für den aktuellen Stand der TÜV-Verband-Werkstoffblätter ist das TÜV-Verband-Werkstoffblatt 100/1 maßgebend. Dieses Werkstoffblatt wird vierteljährlich auf den neuesten Stand gebracht und ist durch ein Abonnement erhältlich.

Herausgeber: TÜV-Verband e. V. | Friedrichstraße 136 | 10117 Berlin

Druck und Vertrieb: TÜV Media GmbH | Am Grauen Stein 1 | 51105 Köln | TÜV Rheinland Group

Inhaltsverzeichnis

0	Präambel	3
1	Hersteller/Werk	3
2	Markenbezeichnung und Stempelzeichen	4
3	Erzeugnisform (Prüfgegenstand), Abmessung und Lieferzustand	4

0 Präambel

Dieses Supplement gibt den Inhalt der Abschnitte 1, 2 und 3 (nur begutachtete Abmessung) des TÜV-Verband-Werkstoffblattes 511/3, Ausgabe 2024-06-04, wieder und gilt nur in Verbindung mit diesem Werkstoffblatt.

1 Hersteller/Werk

[illegible]

2

Markenbezeichnung und Stempelzeichen

X10CrMoVNb9-1 oder 1.4903

3

Erzeugnisform (Prüfgegenstand), Abmessung und Lieferzustand

Hersteller/Werk	Erzeugnisform		Dicke des maßgeblichen Querschnitts $t_R^{1)}$ [mm]	Durchmesser [mm]
	Schmiedestück	Stabstahl		
Forge Fedriga	X	X	120	600

Hersteller/Werk	Erzeugnisform		Dicke des maßgeblichen Querschnitts $t_R^{1)}$	Durchmesser
	Schmiedestück	Stabstahl	[mm]	[mm]

1) Siehe DIN EN 10222-1:2002-07, Tabelle B 1.

2) Für die Firma BGH Edelstahl Siegen GmbH ist Polymer als Abkühlmedium nach Wärmebehandlungen gemäß Abschnitt 11 des TÜV-Verband-Werkstoffblattes vorgesehen.

3) Die bei der Firma Siepmann-Werke GmbH & Co. KG durchgeführten Zeitstandversuche ermöglichen vollbeanspruchte Schweißnähte bis 100 mm Dicke des maßgeblichen Querschnitts entsprechend Abschnitt 15 des TÜV-Verband-Werkstoffblattes 511/3.