

		1 Hersteller/Lieferer: Böhler Schweißtechnik Austria GmbH und Böhler Schweisstechnik Deutschland GmbH, Hamm mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV-Liste 1000			2 Kennblatt- Nummer: 00019.09 02.2012		
3	Schweißzusatz: Stabelektrode				5 Angaben des Herstellers		
4	Marke: Fox DMO Kb						
7	Typ: EN ISO 3580-A - E Mo B 4 2 H5						
11	Durchmesserbereich:	2,5 bis 5,0	mm	12	Hilfsstoffe: ---		
13	Die weitere Gültigkeit wird in der jeweils letzten Ausgabe der CD-ROM 'TÜV-eignungsgeprüfte Schweißzusätze' bescheinigt.						
15	Wärmebehandlung (Wb) nach dem Schweißen und Werkstoffe						
	Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1		Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.
		U	Gruppe 1.1				
		S	Gruppe 1.1				
		N	Gruppe 1.1				
		U	Gruppe 1.1 (0.5 Mo)				
		S	Gruppe 1.1 (0.5 Mo)				
		N	Gruppe 1.1 (0.5 Mo)				
		U	Gruppe 1.2				
		S	Gruppe 1.2				
		N	Gruppe 1.2				
		U	Gruppe 1.3 (ReH max.460 MPa)				
		S	Gruppe 1.3 (ReH max.460 MPa)				
		U	Gruppe 2.1				
		U	Gruppe 3.1 (ReH max.460 MPa)				
		S	Gruppe 3.1 (ReH max.460 MPa)				
		S	15 NiCuMoNb 5 (WB 36)				
		U	17 MnMoV 6 4 (WB 35)				
		S	17 MnMoV 6 4 (WB 35)				
		U	L485MB, StE 480 V				
		U	P275N - P460NL2				
16	Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000						
21	Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen						
23	Wanddicke: unbegrenzt			24	Stromart und Polung: G+		
25	Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PB, PC, PD, PE, PF						
26	Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.: 500 °C						
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.: 550 °C						
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als: N: -10; S: -30; U: -50 °C						
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff im Kurzzeitbereich						
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: 0,8 x Berechnungskennwert des Grdw. f. volltr. Nähte						
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---						
32	Bemerkungen: Zu Stromart und Polung: Wurzel auch G-. Nachweis der Beständigkeit gegen Spannungskorrosion am reinen Schweißgut gem. SEP 1860-1861. Nachweis der Beständigkeit gegen Spannungskorrosion an der Verbindung mit Grundwerkstoff LStE 355 gem. SEP 1861. Alterungsbeständigkeit nachgewiesen.						
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 S - spannungsarmgeglüht W - weichgeglüht G+ - Gleichstrom Pluspol L - lösungsgeglüht St- stabilgeglüht G- - Gleichstrom Minuspol u. abgeschreckt U - ungeglüht W - Wechselstrom N - normalgeglüht V - vergütet						
35	Erstellt durch: TÜV NORD - Region Essen						
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.							

Vertrieb: TÜV-Media GmbH, Am Grauen Stein, 51105 Köln - Unternehmensgruppe TÜV Rheinland Group