

		1 Hersteller/Lieferer: Böhler Schweißtechnik Austria GmbH & Böhler Schweißtechnik Deutschland GmbH mit Herstellerwerken gemäß VdTUV Liste 1000		2 Kennblatt- Nummer: 00020.14 06.2009	
3	Schweißzusatz: Schweißstab und Schweißdraht				5 Angaben des Herstellers
4	Marke: DMO - IG				
7	Typ: EN 12070 - W Mo Si				
11	Durchmesserbereich:	0,8 bis 3,0	mm	12	Hilfsstoffe: EN 439 - I1
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
		U	Gruppe 1.1		
		S	Gruppe 1.1		
		N	Gruppe 1.1		
		U	Gruppe 1.2		
		S	Gruppe 1.2		
		U	Gruppe 1.3 (ReH max.460 N/mm²)		
		S	Gruppe 1.3 (ReH max.460 N/mm²)		
		U	Gruppe 2.1		
		U	Gruppe 3.1 (ReH max.460 N/mm²)		
		S	Gruppe 3.1 (ReH max.460 N/mm²)		
		U	15 MnNi 6 3		
		S	15 MnNi 6 3		
		S	15 NiCuMoNb 5 (WB 36)		
		U	17 MnMoV 6 4 (WB 35)		
		S	17 MnMoV 6 4 (WB 35)		
		S	20 MnMoNi 5 5		
		S	22 NiMoCr 3 7		
		U	L485MB		1)
16	Die Werkstoffeteilung entspricht ISO 15608:2000				
21	Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen				
23	Wanddicke:	maximal 30 mm	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:				U,S: -30; N: -10 °C
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff im Kurzzeitbereich				
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: 0,8 x Berechnungskennwert d. Grdw. f. volltr. Nähte				
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---				
32	Bemerkungen: W Mo Si und Prägezeichen bzw. 1.5424 oder ASME-Bezeichnung; Kennzeichnung der Spulen: Verwendung WIG Die Anwendung des Schweißzusatzes als Draht für automatisierte Schweißverfahren (beispielsweise WIG-Orbital oder WIG-Plasma) ist zulässig, sofern diese unter Berücksichtigung der festgelegten Verfahrensparameter im Geltungsbereich einer Verfahrensprüfung nach EN ISO 15614-ff erfolgreich nachgewiesen wird. Diese Anwendungserweiterung bezieht sich auf den "Durchmesserbereich" Feld 11, "Hilfsstoffe" Feld 12, "Wanddicke" Feld 23, "Stromart und Polung" Feld 24 und "Schweißposition" Feld 25. 1) nur für Wurzelschweißungen				Präge- zeichen:
33	Die Eignungsprüfung erfolgte auf der Grundlage des VdTUV-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 Rheinland Group				
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



Nachweis der Laugenrißbeständigkeit gem. SEP 1860-61 und SEP 1861 mit LStE 355.
Alterungsbeständigkeit für U und S +/- 0°C für N bei Rt nachgewiesen.

Erstellt durch: TÜV Rheinland Group

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