

		1 Hersteller/Lieferer: Böhler Schweißtechnik Deutschland GmbH mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000			2 Kennblatt- Nummer: 00105.08 04.2008	
3	Schweißzusatz: Stabelektrode				5	Angaben des Herstellers
4	Marke: Phoenix Cel 90					
7	Typ: EN ISO 2560-A - E 50 3 1 Ni C 25					
11	Durchmesserbereich:	3,25 bis 6,0	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 1.2			(1,3)
		U	Gruppe 1.3			(1,3)
		U	Gruppe 2.2 (ReH max.500 N/mm²)			(1,3)
		U	Gruppe 3.1 (ReH max.500 N/mm²)			(1,3)
		U	GRS 550 TM			(2)
16	Die Werkstoffeteilung entspricht ISO 15608:2000					
21	Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen					
23	Wanddicke:	max. 25 mm		24	Stromart und Polung:	G+
25	Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PE, PF, PG					
26	Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:					450 °C
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:					--- °C
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:					-20 °C
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff					
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---					
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---					
32	Bemerkungen: (1) Bei s >= 10 mm Wurzel u. Decklage mit Thyssen CEL 70 möglich. (2) Bei s >= 18 mm in Verbindung mit SH Ni 2 K 90 Wurzel mit Thyssen CEL 70, Hotpass u. Decklage mit Thyssen CEL 90 möglich. (3) Feinkornbaustähle nur für die Lieferform Rohr. Frühere Markenbezeichnung: Thyssen Cel 90. Zu Stromart und Polung: Wurzel auch G-.					
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 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