

		1 Hersteller/Lieferer: Böhler Schweißtechnik Deutschland GmbH, Hamm mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000		2 Kennblatt- Nummer: 00106.14 03.2010	
3	Schweißzusatz: Drahtelektrode				5 Angaben des Herstellers
4	Marke: Union K 52				
7	Typ: EN ISO 14341-A - G 42 2 C / G 42 4 M G3 Si 1				
11	Durchmesserbereich:	0,6 bis 2,4 (1)	mm	12	Hilfsstoffe: EN ISO 14175 - C, M1, M2, M 21(1), M3 (4)
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		(2)
		N	Gruppe 1.2 (ReH max.280 MPa)		
		U	Gruppe 1.3 (ReH max.420 MPa)		
		U	Gruppe 2.1 (ReH max.420 MPa)		
		U	Gruppe 3.1 (ReH max.420 MPa)		
		U	P275N		
		S	P275N		
		N	P275N		
		U	P295GH		
		S	P295GH		
16	Die Werkstoffeteilung entspricht ISO 15608:2000				
21	Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen				
23	Wanddicke:	max. 50 mm	24	Stromart und Polung: G+	
25	Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PB, PC, 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:				(3) °C
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff				
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---				
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---				
32	Bemerkungen: (1) Durchmesserbereich 2,0 und 2,4 mm nicht für FK-Stähle. (2) StE 355: Im Wärmebehandlungszustand S nur unter Mischgas. (3) -10°C (N), -20°C unter C (U, S), -40°C unter M 1 bis M 3, M 21 (1) (U, S). (4) M 21 (1): z. B. CORGON He 30, CORGON He 25 C				
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 Druckgeräte-Richtlinie für den Einsatz nach Druckgeräte-Richtlinie 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