

		1 Hersteller/Lieferer: Böhler Schweißtechnik Austria GmbH und Böhler Schweisstechnik Deutschland GmbH, Hamm mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV-Liste 1000		2 Kennblatt- Nummer: 00138.06 01.2007		
3	Schweißzusatz: Stabelektrode				5 Angaben des Herstellers	
4	Marke: FOX CN 18/11					
7	Typ: E 19 9 B 42 H5 EN 1600					
11	Durchmesserbereich:	2,5 bis 4,0	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.
	I	U	Gruppe 8.1			(1)
	I	S	Gruppe 8.1			(1)
	I	L	Gruppe 8.1			(1)
	II	U	X 6 CrNi 18 11			(1)
	II	S	X 6 CrNi 18 11			(1)
	II	L	X 6 CrNi 18 11			(1)
16	Die Werkstoffeteilung entspricht ISO 15608:2000					
21	Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen					
23	Wanddicke: unbegrenzt			24	Stromart und Polung: G+	
25	Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PC, PE, PF					
26	Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.: (2) °C					
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.: f. Werkstoffgr. II (U, S) 700 °C					
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als: -10 °C					
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff im Kurzzeitbereich					
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: Berechnungskennwert für volltr. Nähte (3)					
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: DIN 50914 auch nach Auslagerung					
32	Bemerkungen: (1) Ohne Naßkorrosion auch spannungsarmgeglüht. Auswirkung bzw. Zulässigkeit einer Spannungsarmglühung auf den Grundwerkstoff ist zu beachten. (2) 300°C bei Naßkorrosion, max. 550°C ohne Naßkorrosion. (3) Bis 600°C entspr. VdTÜV-W.Bl. 313 (02.82) Abschn. 9.1.4.2, oberhalb 600°C bis 700°C im Zustand U bzw. S: 0,8 X Berechnungskennw. d. Grdw. für volltragende Nähte.					
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