

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer: Böhler Schweißtechnik Austria GmbH und Böhler Schweißtechnik Deutschland GmbH, Hamm mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV-Liste 1000			2 Kennblatt- Nummer: 00139.07 03.2012	
3	Schweißzusatz: Schweißstab und Schweißdraht					5 Angaben des Herstellers
4	Marke: CN 18/11 - IG					
7	Typ: EN ISO 14343-A - W 19 9 H					
11	Durchmesserbereich:	0,8 bis 4,0	mm	12	Hilfsstoffe: EN ISO 14175 - 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	Bem.
	I	U	Gruppe 8.1 (ohne Mo)			
	I	S	Gruppe 8.1 (ohne Mo)			
	II	U	X 6 CrNi 18 11			
	II	S	X 6 CrNi 18 11			
16	Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000					
21	Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen					
23	Wanddicke:	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.:					(2) 300 °C
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:					(1) 700, nur für Position II °C
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:					-10 °C
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff bis max. 550°C					
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: (1)					
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: EN ISO 3651-2					
32	Bemerkungen: (1) VdTÜV-W.-Bl. 313, Ziff. 9.1.4.2 ist zu beachten. (2) Ohne Naßkorrosion maximal 550°C. Stabprägung: Oberseite: ~ W 19 9 H; Rückseite: ~ ER 19-10 H					Präge- zeichen: 
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.						

***) Herausgeber: Verband der TÜV e.V.**

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