

		1 Hersteller/Lieferer: Böhler Schweißtechnik Austria GmbH & Böhler Schweißtechnik Deutschland GmbH mit Herstellerwerken gemäß VdTUV Liste 1000		2 Kennblatt- Nummer: 00140.04 01.2007		
3	Schweißzusatz: Stabelektrode				5 Angaben des Herstellers	
4	Marke: Böhler Fox CN 21/10 Nb					
7	Typ: EN 1600 - E 19 9 Nb B 2 2					
11	Durchmesserbereich:	3,2; 4,0; 5,0	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	als Trägerwerkstoff		S1
		S	Gruppe 1.2	als Trägerwerkstoff		S1
		U	Gruppe 1.3 (ReH max.460 N/mm²)	als Trägerwerkstoff		S1
		S	Gruppe 1.3 (ReH max.460 N/mm²)	als Trägerwerkstoff		S1
		U	Gruppe 2.1	als Trägerwerkstoff		S1
		U	Gruppe 3.1 (ReH max.460 N/mm²)	als Trägerwerkstoff		S1
		S	Gruppe 3.1 (ReH max.460 N/mm²)	als Trägerwerkstoff		S1
		S	Gruppe 5.2	als Trägerwerkstoff		S2
		S	20 MnMoNi 5 5	als Trägerwerkstoff		S1
		S	22 NiMoCr 3 7	als Trägerwerkstoff		S1
		S	GS-18 NiMoCr 3 7	als Trägerwerkstoff		S1
16	Die Werkstoffeteilung entspricht ISO 15608:2000					
21	Wurzelschweißbarkeit: nicht nachgewiesen					
23	Wanddicke: unbegr. für Trägerwerkst.			24	Stromart und Polung: G+	
25	Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA					
26	Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.: 400 °C					
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.: --- °C					
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als: wie Trägerwerkstoff °C					
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff					
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---					
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---					
32	Bemerkungen: Die Elektrode ist geeignet für Schweißplattierungen ab der zweiten Lage. Erste Lage mit "Fox CN 24/13 Nb", FOX 24/13-A oder FOX CN 23/12-A max. Glüh Temperatur und Glühzeiten: S1: 50 h/620 °C; S2: 24 h/690 °C Zu Zeile 26 - höchste Betriebstemperatur: max. 400°C, bei Ausschluß von Naßkorrosion und wenn die Plattierung nicht mit in die Berechnung eingeht, Betriebstemperatur wie Trägerwerkstoff.					
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 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 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