

		1 Hersteller/Lieferer: Böhler Schweißtechnik Deutschland GmbH mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000		2 Kennblatt- Nummer: 00247.10 03.2009	
3	Schweißzusatz: Stabelektrode				5 Angaben des Herstellers
4	Marke: Phoenix Cel 70				
7	Typ: EN ISO 2560-A E 42 2 C 25				
11	Durchmesserbereich:	2,5 bis 5,5	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 1.1		(1,2)
		S	Gruppe 1.1		(1,2)
		U	Gruppe 1.2		(1,2)
		S	Gruppe 1.2		(1,2)
		U	GRS 550 TM		(3)
		U	X 42 (API 5 LX)		(1,2)
		S	X 42 (API 5 LX)		(1,2)
		U	X 46 (API 5 LX)		(1,2)
		S	X 46 (API 5 LX)		(1,2)
		U	X 52 (API 5 LX)		(1,2)
		S	X 52 (API 5 LX)		(1,2)
16	Die Werkstoffenteilung entspricht ISO 15608:2000				
21	Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen				
23	Wanddicke: max. 25 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:				-20 °C
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff				
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---				
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---				
32	Bemerkungen: (1) Bei Wanddicke >= 6,5 mm ist die Schweißung der Wurzel- und Decklage an Stählen bis einschließlich StE 480.7 TM möglich. (2) S: 2 h 580 °C mit verzögerter Abkühlung. (3) Nur für die Wurzellage bei Wanddicken >= 18 mm. Zu Stromart und Polung: Wurzel auch G-. Frühere Markenbezeichnung: Thyssen Cel 70				
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 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