

		2 Hersteller/Lieferer: Böhler Schweißtechnik Deutschland GmbH, Hamm mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000		2 Kennblatt- Nummer: 00512.07 03.2011	
3	Schweißzusatz:	Stabelektrode		5 Angaben des Herstellers	
4	Marke:	Phoenix SH Schwarz 3 K Ni			
7	Typ:	EN ISO 2560-A - E 50 41 NiMo B 42 H5			
11	Durchmesserbereich:	2,5 bis 6,0 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.
	N	Gruppe 1.1			
	U	Gruppe 1.2			
	S	Gruppe 1.2			
	N	Gruppe 1.2 (ReH max.315 MPa)			
	U	Gruppe 1.3			
	S	Gruppe 1.3			
	U	Gruppe 2.2 (ReH max.500 MPa)			
	U	Gruppe 3.1 (ReH max.500 MPa)			
	S	Gruppe 3.1 (ReH max.500 MPa)			
	S	11 NiMoV 5 3			
	S	12 MnNiMo 55 (Welmonil 35)			
	S	15 NiCuMoNb 5 (WB 36)			
	S	17 MnMoV 6 4 (WB 35)			
	S	20 MnMoNi 4 5			
	S	20 MnMoNi 5 5			
	S	22 NiMoCr 3 7			
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, PB, PC, PE, PF				
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:				U, S: -40° N: -30 °C
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff				
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---				
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---				
32	Bemerkungen: NDT-Temperatur bis -40°C nachgewiesen. Frühere Markenbezeichnung: SH Schwarz 3 K Ni				
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 Druckgeräterichtlinie für den Einsatz nach Druckgeräterichtlinie geeignet.				
34	Erläuterungen:	A - angelassen L - lösungsgeglüht u. abgeschreckt N - normalgeglüht	S - spannungsarmgeglüht St- stabilgeglüht U - ungeglüht V - vergütet	W - weichgeglüht	G+ - Gleichstrom Pluspol G- - Gleichstrom Minuspol W - Wechselstrom
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