

		1 Hersteller/Lieferer: Böhler Schweißtechnik Austria GmbH und Böhler Schweisstechnik Deutschland GmbH, Hamm mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV-Liste 1000		2 Kennblatt- Nummer: 00550.10 01.2007	
3	Schweißzusatz: Stabelektrode				5 Angaben des Herstellers
4	Marke: Fox CN 16/13				
7	Typ: EZ 16 13 Nb B 42 H5 DIN 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
		U	X 3 CrNiMoN 17 13		(1,2)
		S	X 3 CrNiMoN 17 13		(1,2)
		L	X 3 CrNiMoN 17 13		(1,2)
		U	X 6 CrNi 18 11		(1)
		S	X 6 CrNi 18 11		(1)
		L	X 6 CrNi 18 11		(1)
		U	X 8 CrNiMoNb 16 16		(1,2)
		S	X 8 CrNiMoNb 16 16		(1,2)
		L	X 8 CrNiMoNb 16 16		(1,2)
		U	X 8 CrNiMoVNb 16 13		(1,2)
		S	X 8 CrNiMoVNb 16 13		(1,2)
		L	X 8 CrNiMoVNb 16 13		(1,2)
		U	X 8 CrNiNb 16 13		(1,3)
		S	X 8 CrNiNb 16 13		(1,3)
		L	X 8 CrNiNb 16 13		(1,3)
16	Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000				
21	Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen				
23	Wanddicke:	unbegrenzt	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.:				600 °C
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:				U,S: 800 °C, L: 600 °C
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:				-10 °C
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff im Kurzzeitbereich				
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: (1)				
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: SEP 1875-61				
32	Bemerkungen: (1) Siehe Seite 2. Das reine Schweißgut enthält weniger als 3 % Deltferrit. (2) Der Schweißzusatz ist nicht Mo-legiert. Beim Verschweißen Mo-legierter Grundwerkstoffe sind die Korrosionsbedingungen auf den Anwendungsfall bezogen zu berücksichtigen. (3) Für Zustand L im Langzeitbereich für den Werkstoff 1.4961 bis maximal 600°C mit Berechnungskennwert wie Grundwerkstoff.				
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 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



Temperatur °C	Zeitstandfestigkeit MPa		
	10000 h	50000 h	100000 h
590	250	222	209
600	244	212	196
610	237	200	181
620	228	186	165
630	217	170	150
640	205	156	135
650	191	142	121
660	176	128	108
670	162	114	99
680	148	101	86
690	135	90	76
700	120	81	68
710	108	72	60
720	96	64	54
730	85	56	48
740	76	50	43
750	68	45	38
760	61	41	34
770	55	36	30
780	50	32	27
790	45	29	24
800	40	25	21

Die in der Tabelle ausgewiesenen Mittelwerte der Zeitstandfestigkeit des reinen Schweißrutes im ungeglühten Zustand sind vorläufige Richtwerte. Die untere Streubandgrenze kann 20 % unterhalb der Mittelwerte angenommen werden.

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