

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: 00721.04 01.2007	
3	Schweißzusatz: Stabelektrode					5 Angaben des Herstellers	
4	Marke: Fox CN 16/13 Co						
7	Typ: E 16 13 CoNb B 20+ in Anlehnung an DIN 8556						
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	Bem.	
		U	X 8 CrNiMoBNb 16 16				
		L	X 8 CrNiMoBNb 16 16				
		A	X 8 CrNiMoBNb 16 16				
		U	X 8 CrNiMoVNb 16 13				
		L	X 8 CrNiMoVNb 16 13				
		A	X 8 CrNiMoVNb 16 13				
		U	X 8 CrNiNb 16 13				
		L	X 8 CrNiNb 16 13				
		A	X 8 CrNiNb 16 13				
16	Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000						
21	Wurzelschweißbarkeit: nicht nachgewiesen						
23	Wanddicke: unbegrenzt			24	Stromart und Polung: G+		
25	Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PC, PE, PF						
26	Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:						600 °C
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:						650 °C
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:						-10 °C
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff, U und A auch im Langzeitbereich bis 650°C						
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: 0,8 x Berechnungskennwert d. Grundwerkstoffes f. volltragende Nähte (1)						
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: DIN 50914						
32	Bemerkungen: (1) Im lösungsgeglühten Zustand.						
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