

		1 Hersteller/Lieferer: Böhler Schweißtechnik Austria GmbH und Böhler Schweißtechnik Deutschland GmbH, Hamm mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV-Liste 1000			2 Kennblatt- Nummer: 00722.10 01.2007	
3	Schweißzusatz: Stabelektrode					5 Angaben des Herstellers
4	Marke: FOX CM 2 Kb					
7	Typ: E Cr Mo 2 B 42 DIN EN 1599					
11	Durchmesserbereich:	2,5 bis 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.
		V	Gruppe 5.2			(1)
		A	Gruppe 5.2			(1)
		A	15 CrMoV 5 10			(2)
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, PD, PE, PF					
26	Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:					500 °C
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:					600 °C
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:					-10 °C
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff im Kurzzeitbereich					
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: 0,8 x Berechnkw. d. Grundwerkstoffes für volltragende Nähte (3)					
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---					
32	Bemerkungen: Stromart und Polung: bei Wurzel auch G-. (1) Die Festigkeitskennwerte des GS - 18 CrMo 9 10 wurden im Zustand V mit folgender Wärmebehandlung nachgewiesen: 0,5h/950°C/Luftabkühlung + 15h/680°C. (2) Nur für Rund- und Stütznähte. Bei Einsatz im Langzeitbereich gilt: 0,8 x Berechnungskennwert des Grundwerkstoffes für volltragende Nähte. (3) Im angelassenen Zustand Berechnungskennwerte wie Grundwerkstoff zwischen 500 und 550°C für GS-18 CrMo 9 10.					
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