

		1 Hersteller/Lieferer: Böhler Schweißtechnik Deutschland GmbH, Hamm mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000		2 Kennblatt- Nummer: 00902.06 05.2007		
3	Schweißzusatz: Stabelektrode				5 Angaben des Herstellers	
4	Marke: Phoenix SH Schwarz 3 MK					
7	Typ: EN ISO 2560-A - E 50 4 Mo B 42					
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.
		U	Gruppe 1.1			
		S	Gruppe 1.1			
		N	Gruppe 1.1			
		U	Gruppe 1.1 (0.5 Mo)			
		S	Gruppe 1.1 (0.5 Mo)			
		N	Gruppe 1.1 (0.5 Mo)			
		U	Gruppe 1.2			
		S	Gruppe 1.2			
		N	Gruppe 1.2 (ReH max.290 MPa)			
		U	Gruppe 1.3			
		S	Gruppe 1.3 (ReH max.460 MPa)			
		U	Gruppe 2.2 (ReH max.500 MPa)			
		U	Gruppe 3.1 (ReH max.500 MPa)			
		S	13 MnNiMo 5 4 (WB 34)			
		A	13 MnNiMo 5 4 (WB 34)			
		S	15 NiCuMoNb 5 (WB 36)			
		A	15 NiCuMoNb 5 (WB 36)			
		S	17 MnMoV 6 4 (WB 35)			
		A	17 MnMoV 6 4 (WB 35)			
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.:				500 °C	
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:				550 °C	
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:				U, S, A: -40; N: -20 °C	
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff im Kurzzeitbereich					
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: 0,8 x Berechnungskennwert des Grundwerkstoffes für volltragende Nähte					
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---					
32	Bemerkungen: EN 1599 : E MoB 42 H5 Frühere Markenbezeichnung: SH Schwarz 3 MK					
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