

		1 Hersteller/Lieferer: Böhler Schweißtechnik Austria GmbH & Böhler Schweißtechnik Deutschland GmbH mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000		2 Kennblatt- Nummer: 01024.07 01.2007	
3	Schweißzusatz: Stabelektrode				5 Angaben des Herstellers
4	Marke: Fox CN 24/13 - A				
7	Typ: EN 1600 - E 23 12 L R 3 2				
11	Durchmesserbereich:	4,0 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
		U	Gruppe 1.2	als Trägerwerkstoff	
		S	Gruppe 1.2	als Trägerwerkstoff	
		U	Gruppe 1.3 (ReH max.460 N/mm²)	als Trägerwerkstoff	
		S	Gruppe 1.3 (ReH max.460 N/mm²)	als Trägerwerkstoff	
		U	Gruppe 2.1	als Trägerwerkstoff	
		U	Gruppe 3.1 (ReH max.460 N/mm²)	als Trägerwerkstoff	
		S	Gruppe 3.1 (ReH max.460 N/mm²)	als Trägerwerkstoff	
		S	Gruppe 5.2	als Trägerwerkstoff	
		S	20 MnMoNi 5 5	als Trägerwerkstoff	
		S	22 NiMoCr 3 7	als Trägerwerkstoff	
		S	GS-18 NiMoCr 3 7	als Trägerwerkstoff	
16	Die Werkstoffeteilung entspricht ISO 15608:2000				
21	Wurzelschweißbarkeit: nicht nachgewiesen				
23	Wanddicke: unbegrenzt für Trägerwerkstoff			24	Stromart und Polung: G+
25	Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA				
26	Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:				400 °C
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:				--- °C
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:				-10 °C
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff				
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---				
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: DIN 50914 an der Schweißplattierung nachgewiesen				
32	Bemerkungen: Geignet für die erste Lage von austenitischen Schweißplattierungen, weitere Lagen mit FOX CN 21/10 Nb, FOX SAS 2, FOX SAS 2 R max. Glühtemperatur und Glühzeiten: S1: 50h/620°C; S2: 24h/690°C Zu Zeile 26 - höchste Betriebstemperatur: max. 400°C, bei Ausschluß von Naßkorrosion und wenn die Plattierung nicht mit in die Berechnung eingeht, Betriebstemperatur wie Trägerwerkstoff.				
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 Rheinland Group				
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