

		1 Hersteller/Lieferer: Böhler Schweißtechnik Austria GmbH & Böhler Schweißtechnik Deutschland GmbH mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000			2 Kennblatt- Nummer: 01080.08 09.2008	
3	Schweißzusatz: Drahtelektrode					
4	Marke: 2,5 Ni - IG					
7	Typ: EN 440 - G2Ni2 (1)					
11	Durchmesserbereich: 0,8 bis 2,4	mm	12	Hilfsstoffe: EN 439 - M2, M3, C1 (2)		
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 1.2			
		S	Gruppe 1.2			
		U	Gruppe 1.3 (ReH max.380 N/mm²)			
		S	Gruppe 1.3 (ReH max.380 N/mm²)			(3)
		U	Gruppe 2.1 (ReH max.380 N/mm²)			
		U	Gruppe 3.1 (ReH max.380 N/mm²)			
		S	Gruppe 3.1 (ReH max.380 N/mm²)			(3)
		U	10 Ni 14			
		S	10 Ni 14			
		U	11 MnNi 5 3			
		S	11 MnNi 5 3			
		U	13 MnNi 6 3			
		S	13 MnNi 6 3			
		U	P275NL2			
		S	P275NL2			
		U	P355NL2			
		S	P355NL2			
16	Die Werkstoffenteilung entspricht ISO 15608:2000					
21	Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen					
23	Wanddicke: maximal 50 mm			24	Stromart und Polung: G+	
25	Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PF					
26	Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.: 350 °C					
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.: --- °C					
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als: (2) °C					
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff					
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---					
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---					
32	Bemerkungen: (1) AWS/ASME: SFA 5.8: ER 80 S - Ni 2. (2) Mit Schutzgas Gruppe M2, M31, M32 nach EN 439 bis -80°C; mit Schutzgas Gruppe M33, C1 nach EN 439 bis -60°C. (3) Werkstoffe bis ReH max. 460 MPa nur für S: 570C° - 600C°/ max. 2h Glühdauer					
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