

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer: Böhler Schweißtechnik Austria GmbH & Böhler Schweißtechnik Deutschland GmbH mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000		2 Kennblatt- Nummer: 01281.07 01.2007	
3	Schweißzusatz: Stabelektrode				5 Angaben des Herstellers
4	Marke: Fox Cel				
7	Typ: EN 499 - E 42 3 C 21				
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				
	U: bis L415MB, L290MB bis L415MB P235TR1 bis P355N nur für die Lieferform Rohr. Wurzelschweißung in Pos. PG an den Stählen L450MB, L485MB; Füll- und Decklagen mit FOX CEL 85 bzw. FOX CEL 90. Wurzelschweißung in Pos. PG an dem Stahl X 80 (L555MB) Hot pass, 1. Füllage mit FOX CEL 85, weitere Lagen mit FOX BVD 100. Mindestwanddicke für diese Kombination 8 mm. Die Wurzelschweißung in Pos. PF ist für die Stabelektroden FOX CEL 2,5 und 3,2 mm bis zu den Werkstoffen L415NB und L415MB überprüft. Wurzelschweißung in Pos. PF an dem Stahl L485MB, Hot pass und Füllagen mit FOX CEL 90. Mindestwanddicke für diese Kombination 8 mm. Wurzelschweißung in Po. PA, PG, PC, PE in Verbindung mit FOX BVD 90 und BVD 85 an den Werkstoffen L485MB und L485MB. Mindestwanddicke für diese Kombination 8 mm.				
16	Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000				
21	Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen				
23	Wanddicke:	30		24	Stromart und Polung: G+, G-
25	Schweißposition nach DIN ISO 6947: PG				
26	Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:				450 °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) Wurzelschweißung auch in Pos. PA, PF, PC, PE (2) Witterungsbedingte Temperaturen. Zu: Stromart und Polung: G- für Wurzelschweißung.				
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 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.					

***) Herausgeber: Verband der TÜV e.V.**

Vertrieb: TÜV-Media GmbH, Am Grauen Stein, 51105 Köln - Unternehmensgruppe TÜV Rheinland Group