

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer: Böhler Schweißtechnik Austria GmbH & Böhler Schweißtechnik Deutschland GmbH mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000				2 Kennblatt- Nummer: 01282.05 01.2007	
3	Schweißzusatz: Stabelektrode					5 Angaben des Herstellers	
4	Marke: Fox SAS 2						
7	Typ: EN 1600 - E 19 9 Nb B 22						
11	Durchmesserbereich: 2,0 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	Bem.	
	B	U	Gruppe 1.2	als Trägerwerkstoff		S1	
	B	S	Gruppe 1.2	als Trägerwerkstoff		S1	
	B	U	Gruppe 1.3 (ReH max.460 N/mm²)	als Trägerwerkstoff		S1	
	B	S	Gruppe 1.3 (ReH max.460 N/mm²)	als Trägerwerkstoff		S1	
	B	U	Gruppe 2.1	als Trägerwerkstoff		S1	
	B	U	Gruppe 3.1 (ReH max.460 N/mm²)	als Trägerwerkstoff		S1	
	B	S	Gruppe 3.1 (ReH max.460 N/mm²)	als Trägerwerkstoff		S1	
	A	U	Gruppe 8.1 (ohne Mo)				
	A	L	Gruppe 8.1 (ohne Mo)				
	B	S	10CrMo9-10	als Trägerwerkstoff		S2	
	B	S	20 MnMoNi 5 5	als Trägerwerkstoff		S1	
	B	S	22 NiMoCr 3 7	als Trägerwerkstoff		S1	
	B	S	GS-18 NiMoCr 3 7	als Trägerwerkstoff		S1	
	A	U	X 10 CrNiNb 18 10				
	A	L	X 10 CrNiNb 18 10				
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, PE, PF						
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:					-196 °C	
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff						
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---						
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: DIN 50914						
32	Bemerkungen: Für Pos. B: Wanddicke des Trägerwerkstoffes unbegrenzt. Pos. B - "höchste Betriebstemperatur": Bei Ausschluß von Naßkorrosion und wenn die Plattierung nicht mit in die Berechnung eingeht, Betriebstemperatur wie Trägerwerkstoff. Schweißung der ersten Plattierungslage mit FOX CN 23/12-A, FOX CN 24/13-A, FOX CN 24/13 NB. max. Glühtemperaturen und Glühzeiten: S1: 620 °C/50 h, S2: 690 °C/24 h.						
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