

		Hersteller/Lieferer: Böhler Schweißtechnik Austria GmbH & Böhler Schweißtechnik Deutschland GmbH mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000		Kennblatt-Nummer: 01324.08 04.2007	
3	Schweißzusatz:	Stabelektrode			5 Angaben des Herstellers
4	Marke:	FOX Cel 90			
7	Typ:	EN 499 - E 50 3 1Ni C 2 5			
11	Durchmesserbereich:	3,2 bis 5,5 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 1.2		1)
		U	Gruppe 1.3		1)
		U	Gruppe 2.2 (ReH max.485 N/mm²)		1)
		U	Gruppe 3.1 (ReH max.485 N/mm²)		1)
		U	X 60 (API 5LX)		
		U	X 65 (API LX5)		
		U	X 70 (API 5 LX)		
16	Die Werkstoffenteilung entspricht ISO 15608:2000				
21	Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen				
23	Wanddicke: 25 mm			24	Stromart und Polung: G+, G-
25	Schweißposition nach DIN ISO 6947: PG				
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:				- 20 °C
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff				
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---				
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---				
32	Bemerkungen: Zu Stromart und Polung: G- für Wurzelschweißung . Die Wurzel kann sowohl mit der Fox Cel 90 als auch mit der Fox Cel geschweißt werden. (1) StE 355 bis StE 420 nach DIN 17102 nur für die Lieferform Rohr. Für hot pass und erste Füllage an dem Werkstoff X 80 (StE 550.7 TM), weitere Lagen mit FOX BVD 100, Mindestwanddicke für diese Kombination 8 mm. Typ E 9010-G nach ASTM SFA 5.5				
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