

		1 Hersteller/Lieferer: Böhler Schweißtechnik Austria GmbH & Böhler Schweißtechnik Deutschland GmbH mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000			2 Kennblatt- Nummer: 01326.06 01.2007	
3	Schweißzusatz: Stabelektrode					5 Angaben des Herstellers
4	Marke: Fox SAS 2 R					
7	Typ: EN 1600 - E 19 9 Nb B 2 2					
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					
	Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.
	B	U	Gruppe 1.2	als Trägerwerkstoff		S2
	B	S	Gruppe 1.2	als Trägerwerkstoff		S2
	B	U	Gruppe 1.3 (ReH max.460 N/mm²)	als Trägerwerkstoff		S2
	B	S	Gruppe 1.3 (ReH max.460 N/mm²)	als Trägerwerkstoff		S2
	B	U	Gruppe 2.1	als Trägerwerkstoff		S2
	B	U	Gruppe 3.1 (ReH max.460 N/mm²)	als Trägerwerkstoff		S2
	B	S	Gruppe 3.1 (ReH max.460 N/mm²)	als Trägerwerkstoff		S2
	B	S	Gruppe 5.2	als Trägerwerkstoff		S3
	A	U	Gruppe 8.1 (ohne Mo)			S1(1)
	A	S	Gruppe 8.1 (ohne Mo)			S1(1)
	B	S	12 CrMo 9 10	als Trägerwerkstoff		S3
	B	S	20 MnMoNi 5 5	als Trägerwerkstoff		S2
	B	S	22 NiMoCr 3 7	als Trägerwerkstoff		S2
	B	S	GS-18 NiMoCr 3 7	als Trägerwerkstoff		S2
16	Die Werkstoffeteilung entspricht ISO 15608:2000					
21	Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen					
23	Wanddicke:	unbegrenzt (für Trägerwerkstoff u. Pos. A)			24	Stromart und Polung: G+
25	Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PB, PC, PD, 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:					-10 °C
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff					
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---					
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: DIN 50914 (1)					
32	Bemerkungen: Pos. A: Schweißposition PA, PF, PC, PE, PB, PD; Pos. B: Schweißposition PA Pos. B: Bei Ausschluß von Naßkorrosion und wenn die Plattierung nicht mit in die Berechnung eingeht, Betriebstemperatur wie Trägerwerkstoff. max. Glüh Temperatur und Zeit: S1: 600°C / 16h; S2: 620°C / 50h; S3: 690°C / 24h; Schweißung der ersten Plattierungslage mit FOX CN 23/12-A, FOX CN 24/13-A oder FOX CN 24/13 Nb. (1) Die IK-Beständigkeit ist im spannungsarmgeglühten Zustand nur dann gewährleistet, wenn eine Wärmebehandlung <= 600°C und max. 16 h Haltezeit erfolgt. Für den Grundwerkstoff Rücksprache mit den Hersteller nehmen.					
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