

		1 Hersteller/Lieferer: Böhler Schweißtechnik Austria GmbH & Böhler Schweißtechnik Deutschland GmbH mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000			2 Kennblatt- Nummer: 01362.07 12.2007	
3	Schweißzusatz: Stabelektrode					5 Angaben des Herstellers
4	Marke: FOX CN 23/12 Mo-A					
7	Typ: EN 1600 - E 23 12 L R 3 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.
	I	U	Gruppe 1.1, 1.1 (bis 0,7% Mo)	verschweißt mit	Gruppe 8.1	
	I	S	Gruppe 1.1, 1.1 (bis 0,7% Mo)	verschweißt mit	Gruppe 8.1	
		U	Gruppe 1.2	als Trägerwerkstoff		
		S	Gruppe 1.2	als Trägerwerkstoff		
	I	U	Gruppe 1.2, 1.2 (ReH bis 290 MPa)	verschweißt mit	Gruppe 8.1	
	I	S	Gruppe 1.2, 1.2 (ReH bis 290 MPa)	verschweißt mit	Gruppe 8.1	
		U	Gruppe 1.3	als Trägerwerkstoff		
		S	Gruppe 1.3	als Trägerwerkstoff		
		U	Gruppe 2.2 (ReH max.500 N/mm²)	als Trägerwerkstoff		
		U	Gruppe 3.1 (ReH max.500 N/mm²)	als Trägerwerkstoff		
		S	Gruppe 3.1 (ReH max.500 N/mm²)	als Trägerwerkstoff		
	II	U	15 NiCuMoNb 5 (WB 36)	als Trägerwerkstoff		
	II	S	15 NiCuMoNb 5 (WB 36)	als Trägerwerkstoff		
	II	U	20 MnMoNi 5 5	als Trägerwerkstoff		
	II	S	20 MnMoNi 5 5	als Trägerwerkstoff		
	II	U	22 NiMoCr 3 7	als Trägerwerkstoff		
	II	S	22 NiMoCr 3 7	als Trägerwerkstoff		
16	Die Werkstoffeteilung entspricht ISO 15608:2000					
21	Wurzelschweißbarkeit: nicht nachgewiesen					
23	Wanddicke: <= 30 (1)			24	Stromart und Polung: G+, W	
25	Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PB, PC, PE, PF					
26	Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:					(3) °C
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:					--- °C
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:					für Gruppe I: -10 °C
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff für Gruppe I					
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---					
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: DIN 50914 an der Schweißplattierung nachgewiesen					
32	Bemerkungen: Gruppe I: Verbindungsschweißungen; Gruppe II: Plattierungsschweißungen (1) Gruppe II: unbegrenzt für Trägerwerkstoff. (2) Gruppe I: PA, PB, PC, PE, PF; Gruppe II nur PA (3) Gruppe I: 300°C, Gruppe II: 400°C; bei Ausschluß von Naßkorrosion und wenn die Plattierung nicht mit in die Berechnung eingeht, Betriebstemperatur wie Trägerwerkstoff.					
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