

|                                                                                                                                                                                                                            |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    |                                                                                                              |                                             |                                                                     |                                           |      |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------|------|
|                                                                                                                                           |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    | <b>1</b> Hersteller/Lieferer:<br><b>Kobe Steel Ltd</b><br><b>mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000</b> |                                             | <b>2</b> Kennblatt-<br>Nummer:<br><b>01505.05</b><br><b>01.2007</b> |                                           |      |
| 3                                                                                                                                                                                                                          | Schweißzusatz: <b>Stabelektrode</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                |                                                                                                              |                                             |                                                                     | <b>5</b><br>Angaben<br>des<br>Herstellers |      |
| 4                                                                                                                                                                                                                          | Marke: <b>BL-106</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               |                                                                                                              |                                             |                                                                     |                                           |      |
| 7                                                                                                                                                                                                                          | Typ: <b>DIN 8529 - ESY 5022 Mn 1 Ni Mo B (R)</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                   |                                                                                                              |                                             |                                                                     |                                           |      |
| 11                                                                                                                                                                                                                         | Durchmesserbereich:                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                | <b>3,2 bis 5,0</b>                                                                                           | mm                                          | 12                                                                  | Hilfsstoffe: <b>---</b>                   |      |
| 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                                  |                                                                     |                                           |      |
|                                                                                                                                                                                                                            |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    | S                                                                                                            | Gruppe 1.2                                  |                                                                     |                                           |      |
|                                                                                                                                                                                                                            |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    | U                                                                                                            | Gruppe 1.3                                  |                                                                     |                                           |      |
|                                                                                                                                                                                                                            |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    | S                                                                                                            | Gruppe 1.3                                  |                                                                     |                                           |      |
|                                                                                                                                                                                                                            |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    | U                                                                                                            | Gruppe 2.2 (ReH max.500 N/mm <sup>2</sup> ) |                                                                     |                                           |      |
|                                                                                                                                                                                                                            |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    | U                                                                                                            | Gruppe 3.1 (ReH max.500 N/mm <sup>2</sup> ) |                                                                     |                                           |      |
|                                                                                                                                                                                                                            |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    | S                                                                                                            | Gruppe 3.1 (ReH max.500 N/mm <sup>2</sup> ) |                                                                     |                                           |      |
|                                                                                                                                                                                                                            |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    | S                                                                                                            | 20 MnMoNi 5 5                               |                                                                     |                                           |      |
|                                                                                                                                                                                                                            |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    | S                                                                                                            | 22 NiMoCr 3 7                               |                                                                     |                                           |      |
|                                                                                                                                                                                                                            |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    | S                                                                                                            | A 508 class 2                               |                                                                     |                                           |      |
|                                                                                                                                                                                                                            |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    | S                                                                                                            | A 533 Gr. A, B, C class 2                   |                                                                     |                                           |      |
|                                                                                                                                                                                                                            |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    | U                                                                                                            | P355NH - P460NH                             |                                                                     |                                           |      |
|                                                                                                                                                                                                                            |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    | S                                                                                                            | P355NH - P460NH                             |                                                                     |                                           |      |
| 16                                                                                                                                                                                                                         | Die Werkstoffeteilung entspricht ISO 15608:2000                                                                                                                                                                                                                                                                                                    |                                                                                                              |                                             |                                                                     |                                           |      |
| 21                                                                                                                                                                                                                         | Wurzelschweißbarkeit: <b>nicht nachgewiesen</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                    |                                                                                                              |                                             |                                                                     |                                           |      |
| 23                                                                                                                                                                                                                         | Wanddicke: <b>unbegrenzt</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       |                                                                                                              |                                             | 24                                                                  | Stromart und Polung: <b>G+, W</b>         |      |
| 25                                                                                                                                                                                                                         | Schweißposition nach DIN ISO 6947: <b>PA, PB, PC, PE, PF</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                       |                                                                                                              |                                             |                                                                     |                                           |      |
| 26                                                                                                                                                                                                                         | Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.: <b>450 °C</b>                                                                                                                                                                                                                                                       |                                                                                                              |                                             |                                                                     |                                           |      |
| 27                                                                                                                                                                                                                         | Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.: <b>--- °C</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                  |                                                                                                              |                                             |                                                                     |                                           |      |
| 28                                                                                                                                                                                                                         | Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als: <b>-10 °C</b>                                                                                                                                                                                                                                                              |                                                                                                              |                                             |                                                                     |                                           |      |
| 29                                                                                                                                                                                                                         | Berechnungskennwert: <b>wie Grundwerkstoff</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                     |                                                                                                              |                                             |                                                                     |                                           |      |
| 30                                                                                                                                                                                                                         | Bei Einsatz im Langzeitbereich: <b>---</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                         |                                                                                                              |                                             |                                                                     |                                           |      |
| 31                                                                                                                                                                                                                         | Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: <b>---</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                              |                                                                                                              |                                             |                                                                     |                                           |      |
| 32                                                                                                                                                                                                                         | Bemerkungen:<br><b>Zu Stromart und Polung: Leerlaufspannung 80 V.</b>                                                                                                                                                                                                                                                                              |                                                                                                              |                                             |                                                                     |                                           |      |
| 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<br>L - lösungsgeglüht      St - stabilgeglüht                              G- - Gleichstrom Minuspol<br>u. abgeschreckt      U - ungeglüht                                  W - Wechselstrom<br>N - normalgeglüht      V - vergütet |                                                                                                              |                                             |                                                                     |                                           |      |
| 35                                                                                                                                                                                                                         | Erstellt durch: <b>TÜV Rheinland Group</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                         |                                                                                                              |                                             |                                                                     |                                           |      |
| 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