

		1 Hersteller/Lieferer: Böhler Schweißtechnik Austria GmbH & Böhler Schweißtechnik Deutschland GmbH mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000		2 Kennblatt- Nummer: 01524.07 01.2007		
3	Schweißzusatz: Stabelektrode				5 Angaben des Herstellers	
4	Marke: FOX EV 60					
7	Typ: EN 499 - SE 46 6 1Ni B 42 H5					
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.
		N	Gruppe 1.1			
		U	Gruppe 1.2			
		S	Gruppe 1.2			
		N	Gruppe 1.2			
		U	Gruppe 1.3 (ReH max.460 N/mm²)			
		S	Gruppe 1.3 (ReH max.460 N/mm²)			
		U	Gruppe 2.1			
		U	Gruppe 3.1 (ReH max.460 N/mm²)			
		S	Gruppe 3.1 (ReH max.460 N/mm²)			
		U	Aldur 45/60			
		S	Aldur 45/60			
		N	P275NL2			
		U	P355NL2			
		S	P355NL2			
		N	P355NL2			
		U	P460NL2			
		S	P460NL2			
16	Die Werkstoffenteilung entspricht ISO 15608:2000					
21	Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen					
23	Wanddicke:	unbegrenzt	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:				-60 °C	
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff					
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---					
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---					
32	Bemerkungen: zu: Stromart und Polung: Wurzel auch G-. Die SE (Durchm.2,5, 3,2, 4,0 mm) wird auch in wasserdampfundurchl. Verp. geliefert. Ein Rücktrockn. v.d. Schweißen sowie Warmhaltemaßn. v.d. Verarbeitung sind unter Beachtg. d. Verarbeitungsrichtl. d. Herst. nicht erforderlich. Nachgewiesen wurden 8h ohne Rücktrocknung. Das Vakuumverpackungssystem BÖHLER-DRY-SYTEM wurde im Rahmen d. Eignungsprüfg. untersucht u. als geeignet für wasserdampf- unddurchl. Verpackungen von Stabelektroden befunden.					
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