

		1 Hersteller/Lieferer: Böhler Schweißtechnik Deutschland GmbH, Hamm mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000			2 Kennblatt- Nummer: 01526.05 05.2007	
3	Schweißzusatz: Stabelektrode					5 Angaben des Herstellers
4	Marke: Thermanit ATS 4					
7	Typ: EN 1600 - E 19 9 B H 2 2					
11	Durchmesserbereich:	2,5 bis 5,0 (1)	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
	I	U	Gruppe 8.1 (ohne Mo)			
	I	L	Gruppe 8.1 (ohne Mo)			
	II	U	X 6 CrNi 18 11			
16	Die Werkstoffeteilung entspricht ISO 15608:2000					
21	Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen					
23	Wanddicke: unbegrenzt				24	Stromart und Polung: G+
25	Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PB, PC, PE, PF					
26	Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:					(2) °C
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:					für Werkstoffgruppe II: 700 °C
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:					-10 °C
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff im Kurzzeitbereich					
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: Berechnungskennwerte nach EN 10028-7 bzw. EN 10222-5					
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: EN ISO 3651-2					
32	Bemerkungen: (1)Elektroden Durchmesser 5,0 mm nur für Werkstoffe der Pos. I. (2)300°C bei Naßkorrosion, 550°C ohne Naßkorrosion: Beim Einsatz im Langzeitbereich ist oberhalb von 600°C mit einem Zähigkeitsverlust (Zeitversprödung) zu rechnen.					
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 NORD - Region Essen					
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