

		1 Hersteller/Lieferer: Böhler Schweißtechnik Deutschland GmbH mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000			2 Kennblatt- Nummer: 01813.07 01.2007	
3	Schweißzusatz: Stabelektrode				5 Angaben des Herstellers	
4	Marke: Thermanit 19/15					
7	Typ: DIN 8556 - E 20 16 3 Mn L B 20 (1.4455)					
11	Durchmesserbereich:	2,0 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 8.1			
	II	U	10 Ni 14			
	II	U	12 Ni 19			
	I	U	X 1 CrNiMoTi 18 13 2			(2)
	II	U	X 10 CrNiTi 18 10			
	I	U	X 3 CrNiMoN 18 14			
	II	U	X 40 MnCr 22			(2)
	I	U	X 5 CrNiN 18 9			(2)
	II	U	X 8 Ni 9			
16	Die Werkstoffenteilung entspricht ISO 15608:2000					
21	Wurzelschweißbarkeit: nicht nachgewiesen					
23	Wanddicke: (3)			24	Stromart und Polung: G+	
25	Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PC, PE, PF					
26	Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:				500/ohne Naßkorrosion °C	
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:				350/bei Naßkorrosion °C	
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:				(1) U: -269 °C	
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff, max. 410 N/ mm² (Rp1,0 bei Rt)					
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---					
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: DIN 50914 (bis 350°C)					
32	Bemerkungen: (1) Am Schweißgut nachgewiesen. (2) Eignung des Werkstoffes für den Dampfkessel- und Druckbehälterbau nicht nachgewiesen. (3) I: unbegrenzt, II: max. 30 mm. Der Schweißzusatz Thermanit 19/15 wird bei besonderen Anforderungen auch unter der Markenbezeichnung Thermanit 19/15 H geliefert.					
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 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