

		1 Hersteller/Lieferer: Böhler Schweißtechnik Deutschland GmbH, Hamm mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000		2 Kennblatt- Nummer: 01823.08 03.2010	
3	Schweißzusatz: Stabelektrode				5 Angaben des Herstellers
4	Marke: Phoenix SH Chromo 2 KS				
7	Typ: EN ISO 3580-A - E CrMo 2 B42 H5				
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.
		V	10CrMo9-10		(1)
		S	10CrMo9-10		(1)
		V	12 CrMo 9 10		(1)
		S	12 CrMo 9 10		(1)
		S	15 CrMoV 5 10		(2,3)
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, PD, PE, PF				
26	Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:				500 °C
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:				(4) 600 °C
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:				-30 °C
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff				
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: 0,8 x Berechnungskennwert des Grundwerkstoffes für volltragende Nähte				
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---				
32	Bemerkungen: (1) S: Temperaturbereich 690 bis 720°C; V: 1h 940°C/Luft + 5h 700°C/Luft für den 12 CrMo 9 10, V: 0,5h 930°C/Luft + 15h 730°C/Luft für den 10 CrMo 9 10. (2) S: 6h 730°C/Luft. (3) Nur für Rund- und Stutznähte. (4) Für den Werkstoff 10 CrMo 9 10. Step cooling-Behandlung: Neigung zur Versprödung besteht nicht. Die Stabelektrode wird auch in wasserdampfdurchlässigen Verpackungen geliefert. Die Verarbeitungszeit nach dem Öffnen der Verpackung beträgt 9h. Ein Rücktrocknen vor dem Schweißen sowie Warmhalten vor der Verarbeitung sind unter Beachtung der Verarbeitungsrichtlinie des Herstellers nicht erforderlich.				
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