

		1 Hersteller/Lieferer: Böhler Schweißtechnik Deutschland GmbH mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000		2 Kennblatt- Nummer: 02074.02 01.2007	
3	Schweißzusatz: Stabelektrode				5 Angaben des Herstellers
4	Marke: Thermanit HEW				
7	Typ: DIN 8556 - E 19 9 Nb n C R 23				
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.
	II	U	Gruppe 1.1	Zwischenlage	(2)
	II	S	Gruppe 1.1	Zwischenlage	(2)
	II	U	Gruppe 1.2	Zwischenlage	(2)
	II	S	Gruppe 1.2	Zwischenlage	(2)
	I	U	Gruppe 8.1 (ohne Mo)		(1)
	I	S	Gruppe 8.1 (ohne Mo)		(1)
	I	L	Gruppe 8.1 (ohne Mo)		(1)
16	Die Werkstoffenteilung entspricht ISO 15608:2000				
21	Wurzelschweißbarkeit: nicht nachgewiesen				
23	Wanddicke: (3)			24	Stromart und Polung: G+, W
25	Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PC, 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:				-10 °C
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff				
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---				
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: DIN 50914				
32	Bemerkungen: (1) S = 5 h 600°C/Luft. Der Schweißzusatzwerkstoff "Thermanit HEW" wird unter der Bezeichnung "Thermanit HEW/RR..." mit eingeschränktem Ta- und Co-Gehalt für den Reaktorbau geliefert. (2) Schweißplattierungen auch auf niedriglegierten Stählen, z.B. 20 MnMoNi 45 ab der zweiten Lage. (3) Wanddicke: max. 30 mm (Pos. I), wie Trägerwerkstoff (Pos. II).				
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