

		1 Hersteller/Lieferer: Böhler Schweißtechnik Deutschland GmbH mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000			2 Kennblatt- Nummer: 02076.03 01.2007	
3	Schweißzusatz: Stabelektrode				5	Angaben des Herstellers
4	Marke: Thermanit HE					
7	Typ: DIN 8556 - E 19 9 Nb nC B					
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		(2,3)
	II	S	Gruppe 1.1	Zwischenlage		(2,3)
	II	U	Gruppe 1.2	Zwischenlage		(2,3)
	II	S	Gruppe 1.2	Zwischenlage		(2,3)
	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 Werkstoffeteilung entspricht ISO 15608:2000					
21	Wurzelschweißbarkeit: nicht nachgewiesen					
23	Wanddicke: (4)			24	Stromart und Polung: G+	
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 = 16 h 520°C bzw. 10 h 600°C. (2) S = Simulationsglühung 57 h zwischen 550 und 600°C. (3) Schweißplattierungen auch auf niedrig legierte Stähle, z.B. 20 MnMoNi 55 ab der zweiten Lage. (4) Zu Wanddicke: unbegrenzt (Pos. I) wie Trägerwerkstoff (Pos. II). Der Schweißzusatzwerkstoff "Thermanit HE" wird unter der Bezeichnung "Thermanit HE/RR..." mit eingeschränktem Ta- und Co-Gehalt für den Reaktorbau 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