

		1 Hersteller/Lieferer: Kobe Steel Ltd mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000				2 Kennblatt- Nummer: 02272.04 03.2012													
		3 Schweißzusatz: Stabelektrode				5													
4 Marke:		CM-A96				Angaben des Herstellers													
7 Typ:		EN 1599 - E CrMo1 B																	
11 Durchmesserbereich:		2,0 bis 6,0	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																			
<table border="1"> <thead> <tr> <th>Pos</th> <th>Wb</th> <th>Gruppe / Werkstoff 1</th> <th>Text</th> <th>Gruppe / Werkstoff 2</th> <th>Bem.</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td></td> <td>A</td> <td>13CrMo4-5</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>								Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.		A	13CrMo4-5			
Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.														
	A	13CrMo4-5																	
16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000																			
21 Wurzelschweißbarkeit: nicht nachgewiesen																			
23 Wanddicke: unbegrenzt				24	Stromart und Polung: G+, W														
25 Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PB, PC, PE, PF																			
26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:						500 °C													
27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:						570 °C													
28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:						-10 °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:																			
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 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