

		1 Hersteller/Lieferer: Böhler Schweißtechnik Deutschland GmbH mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000		2 Kennblatt- Nummer: 03010.06 01.2007	
3	Schweißzusatz: Stabelektrode				5 Angaben des Herstellers
4	Marke: KESTRA 4829 Mo W				
7	Typ: DIN 8556 - E 23 13 2 LR 23				
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				
	Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2
	II	U	Gruppe 1.2		
	II	U	Gruppe 1.3 (ReH max.460 N/mm ²)		
	II	U	Gruppe 2.1		
	II	U	Gruppe 3.1 (ReH max.460 N/mm ²)		
16	Die Werkstoffenteilung entspricht ISO 15608:2000				
21	Wurzelschweißbarkeit: nicht nachgewiesen				
23	Wanddicke: Gr. II: unbegrenzt, Gr. I: 25 mm			24	Stromart und Polung: G+, W
25	Schweißposition nach DIN ISO 6947:				
26	Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:				(1) °C
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:				--- °C
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:				-60 °C
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff für Gr. I; Gr. II: ohne Berechnungskennwert				
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---				
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: DIN 50 914 an der Schweißplattierung				
32	Bemerkungen: (1) Gr. I: max. 300 °C; Gr. II: in Verbindung mit stabilisierten austenitischen Schweißzusätzen für den weiteren Plattierungsaufbau: max. 400 °C. Zu Werkstoffe und Wärmebehandlung: Gruppe II: Für die erste Lage von austenitischen Schweißplattierungen an den Trägerwerkstoffen. Zu Schweißposition: PA, PB, PC, PF für Gruppe I; PA für Gruppe 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