

		1 Hersteller/Lieferer: Böhler Schweißtechnik Austria GmbH und Böhler Schweisstechnik Deutschland GmbH, Hamm mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV-Liste 1000		2 Kennblatt-Nummer: 03051.07 08.2007	
3	Schweißzusatz: Drahtelektrode				5
4	Marke: V 2 ANK - 4316 SG				Angaben des Herstellers
7	Typ: EN ISO 14343-A - G 19 9 L Si				
11	Durchmesserbereich:	0,8 bis 1,6	mm	12	Hilfsstoffe: EN 439 - M11, M12, M13, M22(1), M23(2)
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.
		U	Gruppe 8.1 (ohne Mo)		
		U	Gruppe 8.1 (ohne Mo)		
		L	Gruppe 8.1 (ohne Mo)		
		L	Gruppe 8.1 (ohne Mo)		
16	Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000				
21	Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen				
23	Wanddicke: max. 50 mm			24	Stromart und Polung: G+
25	Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PB, PC, PF				
26	Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:				350 °C
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:				--- °C
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:				L: -196°C; U: -269 °C
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff				
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---				
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: EN ISO 3651-2				
32	Bemerkungen: (1) M22 bis max. 5% O₂. (2) M23 bis max.5% CO₂, 5%O₂,Rest Ar. Beim Einsatz von M22 und M23 ist der Nachweis ausreichender Korrosionsbeständigkeit und Heißrissicherheit an einer Arbeits- und Verfahrensprüfung zu führen.				
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