

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer: Böhler Schweißtechnik Austria GmbH & Böhler Schweißtechnik Deutschland GmbH mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000				2 Kennblatt- Nummer: 03636.07 02.2009	
3	Schweißzusatz: Stabelektrode					5 Angaben des Herstellers	
4	Marke: FOX CN 22/9 N						
7	Typ: EN 1600 - E 22 9 3 L R 3 2						
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.	
		U	Gruppe 10.1 (X2CrNiMoN225)	verschweißt mit	Gruppe 3.1 (ReH max.460 N/mm ²)		
		U	Gruppe 10.1 (X2CrNiMoN225)	verschweißt mit	Gruppe 1.3 (ReH max.460 N/mm ²)		
		U	Gruppe 10.1 (X2CrNiMoN225)	verschweißt mit	Gruppe 2.1		
		U	Gruppe 10.1 (X2CrNiMoN225)	verschweißt mit	Gruppe 1.2		
		U	Gruppe 10.1 (X2CrNiMoN225)	verschweißt mit	Gruppe 1.1		
		U	Gruppe 10.1 (X2CrNiMoN225)	verschweißt mit	Gruppe 8.1		
		U	Gruppe 10.1 (X2CrNiMoN225)				
		L	Gruppe 10.1 (X2CrNiMoN225)	verschweißt mit	Gruppe 8.1		
		L	Gruppe 10.1 (X2CrNiMoN225)				
		U	X 2 CrNiN 23 4				
		L	X 2 CrNiN 23 4				
16	Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000						
21	Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen						
23	Wanddicke: maximal 30 mm			24	Stromart und Polung: G+		
25	Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PB, PC, PE, PF						
26	Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:						250 °C
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:						--- °C
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:						-40 °C
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff jedoch im Zustand L maximal 480N/mm²						
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---						
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: DIN 50914						
32	Bemerkungen: Huey-Test ASTM A 262-79 Practice C.						
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.							

***) Herausgeber: Verband der TÜV e.V.**

Vertrieb: TÜV-Media GmbH, Am Grauen Stein, 51105 Köln - Unternehmensgruppe TÜV Rheinland Group