

		1 Hersteller/Lieferer: Böhler Schweißtechnik Deutschland GmbH, Hamm mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000		2 Kennblatt- Nummer: 04164.14 09.2012	
3	Schweißzusatz: Schweißstab und Schweißdraht				5 Angaben des Herstellers
4	Marke: Thermanit JE - 308 L Si				
7	Typ: EN ISO 14343-A - W 19 9 L Si				
11	Durchmesserbereich:	0,8 bis 4,0	mm	12	Hilfsstoffe: EN ISO 14175 - I1,I3, R1 (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)		
		L	Gruppe 8.1 (ohne Mo)		
16	Die Werkstoffteilung entspricht ISO 15608:2000				
21	Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen				
23	Wanddicke:	max.24 mm, Wurzel: unbegrenzt		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.:				350 °C
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:				--- °C
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:				(1) -196 °C
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff				
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---				
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: EN ISO 3651-2				
32	Bemerkungen: (1) -269°C am Schweißgut ungeglüht nachgewiesen. (2) Die Verwendung des Schutzgases R1 im Plasmaschweißverfahren ist zulässig, sofern diese im Rahmen einer Verfahrensprüfung, nach den Vorgaben des jeweiligen Anwendungsregelwerks, erfolgreich nachgewiesen wird. Prägung der Stäbe: Prägezeichen W 19 9 L Si / ER 308 L Si.				Präge- zeichen:
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 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