

		1 Hersteller/Lieferer: Böhler Schweißtechnik Deutschland GmbH mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000		2 Kennblatt- Nummer: 04300.09 09.2009	
3	Schweißzusatz: Stabelektrode				5 Angaben des Herstellers
4	Marke: THERMANIT 22/09				
7	Typ: EN 1600 - E 22 9 3 L B 2 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
		U	Gruppe 10.1 (Duplex)	verschweißt mit	Gruppe 1.2
		U	Gruppe 10.1 (Duplex)	verschweißt mit	Gruppe 1.1, 1.1 (bis 0,7% Mo)
		U	Gruppe 10.1 (Duplex)	verschweißt mit	Gruppe 2.1 (ReH max. 355 MPa)
		U	Gruppe 10.1 (Duplex)	verschweißt mit	Gruppe 1.3 (ReH max. 355 MPa)
		U	Gruppe 10.1 (Duplex)	verschweißt mit	Gruppe 8.1
		U	Gruppe 10.1 (Duplex)		1)
		L	Gruppe 10.1 (Duplex)		1)
		U	X 2 CrNiN 23 4		1)
		L	X 2 CrNiN 23 4		1)
16	Die Werkstoffeteilung entspricht ISO 15608:2000				
21	Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen				
23	Wanddicke: 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.:				250 °C
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:				--- °C
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:				-40 °C
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff				
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---				
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: DIN 50914				
32	Bemerkungen: 1) Lösungsgelüht bei 1080°C / 30 min / Wasser gilt nur Werkstoff 1.4462 und 1.4362; ausgenommen ist der Werkstoff 1.4417.				
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