

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer: Böhler Schweißtechnik Austria GmbH & Böhler Schweißtechnik Deutschland GmbH mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000				2 Kennblatt- Nummer: 04437.02 01.2007	
3	Schweißzusatz: Stabelektrode					5 Angaben des Herstellers	
4	Marke: Fox CM 2 Kb SC						
7	Typ: DIN 8575 - E CrMo 2 B 20						
11	Durchmesserbereich: 2,5 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.
		S	10CrMo9-10				(1)
		A	10CrMo9-10				(1)
		S	12 CrMo 9 10				(1)
		A	12 CrMo 9 10				(1)
		S	CM 10 CD 9 10				(1)
		A	CM 10 CD 9 10				(1)
		S	GS-12 CrMo 9 10 P				(1)
		A	GS-12 CrMo 9 10 P				(1)
16	Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000						
21	Wurzelschweißbarkeit: nicht nachgewiesen						
23	Wanddicke: unbegrenzt				24	Stromart und Polung: G+	
25	Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PB, PC, PD, PE, PF						
26	Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:						500 °C
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:						600 °C
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:						(2) -10 °C
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff						
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: 0,8 x Berechnungskennwert des Grundwerkstoffes für volltragende Nähte						
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---						
32	Bemerkungen: (1) Das Schweißgut ist hinsichtlich "Step-cool embrittling treatment" optimiert. Das Schweißgut ist für folgende Wärmebehandlung überprüft: A + SC = Anlassen 15 h / bei 690 bis 700°C, anschließend Step-cool-Glühung nach VdTÜV-Werkstoffblatt 447. (2) Nach dem Anlassen und nach Step-cool-Glühung wurden ausreichende Zähigkeitswerte im Schweißgut bis zu Temperaturen tiefer als -40°C nachgewiesen.						
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.							

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

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