

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer: Böhler Schweißtechnik Austria GmbH und Böhler Schweißtechnik Deutschland GmbH, Hamm mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV-Liste 1000				2 Kennblatt- Nummer: 04466.07 03.2010	
3	Schweißzusatz: Drahtelektrode					5 Angaben des Herstellers	
4	Marke: CN 18/11 - IG						
7	Typ: EN ISO 14343-A - G 19 9 H						
11	Durchmesserbereich: 0,8 bis 2,4 mm		12	Hilfsstoffe: EN ISO 14175 - M 12			
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)			(1)	
		U	X 6 CrNi 18 11			(1)	
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, PD, PE, PF						
26	Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:						(2) °C
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:						--- °C
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:						-10 °C
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff						
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---						
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: EN ISO 3651-2						
32	Bemerkungen: (1) Wenn keine Naßkorrosion vorliegt, auch spannungsarmgeglüht. (2) Bei Naßkorrosion: 300°C. Ohne Naßkorrosion, wie Grdw., maximal 550°C. Die Auswirkung bzw. Zuverlässigkeit einer Spannungsarmglühung auf den Grundwerkstoff ist zu beachten.						
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.							

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

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