

		1 Hersteller/Lieferer: Böhler Schweißtechnik Austria GmbH und Böhler Schweisstechnik Deutschland GmbH, Hamm mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV-Liste 1000		2 Kennblatt- Nummer: 04483.06 05.2010	
3	Schweißzusatz: Drahtelektrode				5 Angaben des Herstellers
4	Marke: CN 22/9 N - IG				
7	Typ: EN ISO 14343-A - G 22 9 3 NL				
11	Durchmesserbereich: 0,8 bis 1,6 mm	12	Hilfsstoffe: EN ISO 14175 - M 13, 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
		U	Gruppe10.1 (Duplex)		
		U	Gruppe10.1 (Duplex)	verschweißt mit	Gruppe 1.1 (0.5 Mo)
		U	Gruppe10.1 (Duplex)	verschweißt mit	Gruppe 2.1
		U	Gruppe10.1 (Duplex)	verschweißt mit	Gruppe 3.1 (ReH max.460 MPa)
		U	Gruppe10.1 (Duplex)	verschweißt mit	Gruppe 1.3 (ReH max.460 MPa)
		U	Gruppe10.1 (Duplex)	verschweißt mit	Gruppe 1.2
		U	Gruppe10.1 (Duplex)	verschweißt mit	Gruppe 1.1
		U	Gruppe10.1 (Duplex)	verschweißt mit	Gruppe 8.1
		L	Gruppe10.1 (Duplex)		
		L	Gruppe10.1 (Duplex)	verschweißt mit	Gruppe 8.1
16	Die Werkstoffeteilung entspricht ISO 15608:2000				
21	Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen				
23	Wanddicke: max. 30 mm			24	Stromart und Polung: G+
25	Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PB, PC, 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: EN ISO 3651-2				
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 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