

		1 Hersteller/Lieferer: Böhler Welding Group Nordic AB mit Herstellerwerken gemäß VdTUV Liste 1000 S 77427 Avesta		2 Kennblatt- Nummer: 05374.02 01.2007	
3	Schweißzusatz: Drahtelektrode				5 Angaben des Herstellers
4	Marke: P 30 S				
7	Typ: SG-CuNi 30 Fe (2.0837) nach DIN 1733				
11	Durchmesserbereich:	0,8 bis 1,6	mm	12	Hilfsstoffe: EN 439 I1 und I3 (3), Cronigon He 30 S
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 1.1	verschweißt mit	Pos. I (2)
	I	W	CuNi 10 Fe		
	I	U	CuNi 10 Fe		
	I	W	CuNi 30 Fe		
	I	U	CuNi 30 Fe		
	I	W	CuNi 5 Fe		(1)
	I	U	CuNi 5 Fe		(1)
16	Die Werkstoffenteilung entspricht ISO 15608:2000				
21	Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen				
23	Wanddicke: max. 30 mm; Wurzel: unbegrenzt			24	Stromart und Polung: G+
25	Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PF				
26	Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:				300 °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: ---				
32	Bemerkungen: (1) Werkstoffe für Schweißungen im Dampfkessel- und Druckbehälterbau nicht überprüft. (2) Die Schweißnahtflanken des unlegierten Werkstoffes sind vor dem Verschweißen mit einem geeigneten Werkstoff, z. B. E-NiCu 30 Mn, zu puffern. (3) I3: Ar/He = 70/30 %.				
33	Die Eignungsprüfung erfolgte auf der Grundlage des VdTUV-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 SÜD Industrie Service GmbH, Mannheim				
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