

		1 Hersteller/Lieferer: Böhler Schweisstechnik Deutschland GmbH, Hamm mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000		2 Kennblatt- Nummer: 05651.08 03.2010	
3	Schweißzusatz: Drahtelektrode				5 Angaben des Herstellers
4	Marke: Thermanit X				
7	Typ: EN ISO 14343-A - G 18 8 Mn				
11	Durchmesserbereich:	0,8 bis 1,6	mm	12	Hilfsstoffe: EN ISO 14175 - M1, M2, M31
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 1.1	verschweißt mit	Gruppe 8.1
		U	Gruppe 1.1 (0.5 Mo)	verschweißt mit	X 2 CrNiMoN 17 13 5
		U	Gruppe 1.2	verschweißt mit	Gruppe 8.1
		U	Gruppe 1.3 (ReH max.460 MPa)	verschweißt mit	Gruppe 8.1
		U	Gruppe 2.1	verschweißt mit	Gruppe 8.1
		U	Gruppe 3.1 (ReH max.460 MPa)	verschweißt mit	Gruppe 8.1
		U	10 Ni 14	verschweißt mit	X 2 CrNiMoN 17 13 5
		U	10 Ni 14	verschweißt mit	Gruppe 8.1
		U	14 Ni 6	verschweißt mit	X 2 CrNiMoN 17 13 5
		U	14 Ni 6	verschweißt mit	Gruppe 8.1
16	Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000				
21	Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen				
23	Wanddicke:	maximal 50 mm		24	Stromart und Polung: G+
25	Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PB, PC, PF, PG				
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:				-110 °C
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff				
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---				
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---				
32	Bemerkungen: Pos. PG nur für Wurzelschweißung.				
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