

		1 Hersteller/Lieferer: Böhler Schweißtechnik Austria GmbH & Böhler Schweißtechnik Deutschland GmbH mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000		2 Kennblatt- Nummer: 07084.07 09.2009		
3	Schweißzusatz: Stabelektrode				5 Angaben des Herstellers	
4	Marke: FOX CN 22/9 N-B					
7	Typ: EN 1600 - E 22 9 3 L B 2 2					
11	Durchmesserbereich:	2,0 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.
		U	Gruppe 10.1 (Duplex)	verschweißt mit	Gruppe 1.2	
		U	Gruppe 10.1 (Duplex)	verschweißt mit	Gruppe 1.1, 1.1 (bis 0,7% Mo)	
		U	Gruppe 10.1 (Duplex)	verschweißt mit	Gruppe 2.1 (ReH max. 355 MPa)	
		U	Gruppe 10.1 (Duplex)	verschweißt mit	Gruppe 1.3 (ReH max. 355 MPa)	
		U	Gruppe 10.1 (Duplex)	verschweißt mit	Gruppe 8.1	
		U	Gruppe 10.1 (Duplex)			1)
		L	Gruppe 10.1 (Duplex)			1)
		U	X 2 CrNiN 23 4			1)
		L	X 2 CrNiN 23 4			1)
16	Die Werkstoffeteilung entspricht ISO 15608:2000					
21	Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen					
23	Wanddicke: unbegrenzt			24	Stromart und Polung: G+	
25	Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PB, PC, PE, 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: DIN 50914					
32	Bemerkungen: 1) Lösungsgeglüht bei 1080°C / 30 min / Wasser gilt nur für Werkstoff 1.4462 und 1.4362; ausgenommen ist der Werkstoff 1.4417.					
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 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.						

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