

		1 Hersteller/Lieferer: Böhler Schweißtechnik Austria GmbH & Böhler Schweißtechnik Deutschland GmbH mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000			2 Kennblatt- Nummer: 07629.02 01.2007		
3	Schweißzusatz: Stabelektrode				5	Angaben des Herstellers	
4	Marke: FOX EV 100						
7	Typ: EN 757 - E 89 4Mn2Ni1CrMo B 42 H5						
11	Durchmesserbereich:	2,0 bis 4,0	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	XABO 890				
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						
26	Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:					400 °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: ---						
32	Bemerkungen: Die Stabelektrode (Durchmesser 2,5, 3,2, 4,0 mm) wird auch in wasserdampfdurchlässigen Verpackungen geliefert. Ein Rücktrocknen vor dem Schweißen sowie Warmhaltemaßnahmen vor der Verarbeitung sind unter Beachtung der Verarbeitungsrichtlinie des Herstellers nicht erforderlich. Nachgewiesen wurden 8h ohne Rücktrocknung.						
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



Das Verpackungssystem BÖHLER-DRY-SYSTEM wurde im Rahmen der Eignungsprüfung untersucht und als geeignet für wasserdampfundurchlässige Verpackungen von Stabelektroden befunden.

Die Eignung der Stabelektroden FOX EV 50-W, FOX DMO - Kb, FOX EV 60 für die Wurzelschweißung, bei weiterem Lagenaufbau mit FOX EV 100 wurde nachgewiesen. Bei Verwendung dieser Stabelektroden für die Wurzelschweißung ist in einer vorlaufenden Arbeitsprobe die geforderte Festigkeit der Verbindung nachzuweisen.

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.

*) Herausgeber: Verband der TÜV e.V.

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