

		1 Hersteller/Lieferer: Böhler Schweißtechnik Deutschland GmbH mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000			2 Kennblatt- Nummer: 07656.04 01.2007	
3	Schweißzusatz: Fülldrahtelektrode					5 Angaben des Herstellers
4	Marke: Thermanit TG 22/09					
7	Typ: EN 12073 - T 22 9 3 N L R M (C) 3					
11	Durchmesserbereich:	1,2	mm	12	Hilfsstoffe:	EN 439 - M2, M3, C
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 10.1 (X2CrNiMoN225)		verschweißt mit	Gruppe 1.3 (ReH max.460 N/mm²)
		U	X 2 CrNiMoN 22-5-3			
		L	X 2 CrNiMoN 22-5-3			
		U	X 2 CrNiN 23 4			
		L	X 2 CrNiN 23 4			
16	Die Werkstoffeteilung entspricht ISO 15608:2000					
21	Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen					
23	Wanddicke: maximal 25 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: DIN 50914					
32	Bemerkungen: (1) T 22 9 3 LN prEN 12073. Korrosionstest nach ASTM G 48/Methode A durchgeführt, die Abtragungsrate wurde mit < 0,1 g/m2 h gemessen. L= Lösungsglühen: 1080°C/0,5h/Wasser. Die Eignung zur Wurzelschweißung auf keramischer Badsicherung wurde nachgewiesen.					
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