

		1 Hersteller/Lieferer: Böhler Schweißtechnik Austria GmbH & Böhler Schweißtechnik Deutschland GmbH mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000		2 Kennblatt-Nummer: 08050.02 01.2007	
3	Schweißzusatz:	Stabelektrode			5 Angaben des Herstellers
4	Marke:	Fox SAS 2 - AR			
7	Typ:	DIN 8556 - E 19 9 Nb R 23			
11	Durchmesserbereich:	2,5 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				
	Prüfanforderungen: KTA 1408.1 Werkstoffe nach RSK-Leitlinien für Druckwasserreaktoren, Tabelle 3.1 Rahmenspezifikation Basissicherheit U, S: X 6 CrNiNb 18 10 (1.4550) X 6 CrNiTi 18 10 (1.4541) G-X 7 CrNiNb 18 9 (1.4552)				
16	Die Werkstoffenteilung entspricht ISO 15608:2000				
21	Wurzelschweißbarkeit: nicht nachgewiesen				
23	Wanddicke:	maximal 30 mm	24	Stromart und Polung: G+	
25	Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PB, PC, PD, PE, 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:				-10 °C
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff				
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---				
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: DIN 50914 (1)				
32	Bemerkungen: (1) Die IK-Beständigkeit ist im spannungsarmgeglühten Zustand nur bis zu einer Glühtemperatur von 600°C und einer maximalen Glühdauer von 16 h gewährleistet.				
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



Der Eignungsprüfung wurden folgende Anforderungen zugrunde gelegt:

1. Chemische Zusammensetzung des Schweißgutes (Massengehalte in %)

	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Nb
min.	---	0,60	0,80	---	---	18,70	10,0	12x%C
max.	0,04	1,10	1,30	0,018	0,015	20,0	11,0	0,65

2. Zugversuch für das Schweißgut

Wärme- behand- lung	Prüf- temp.	Streck- grenze	0,2-Dehn- grenze	1,0-Dehn- grenze	Zug- festig- keit	Bruch- dehnung	Bruch- einschnü- rung
		ReH	Rp 0,2	Rp 1,0	Rm	A5	Z
	°C	N/mm2	N/mm2	N/mm2	N/mm2	%	%
U, S	Rt	---	>=205	>=240	510-740	>=30	---
U, S	300	---	>=136	>=137	---	---	---
U, S	400	---	>=125	>=156	---	---	---

3. Kerbschlagbiegeversuch für das Schweißgut

Wärmebe- handlung	Prüftemp. °C	Proben- form	Kerbschlagarbeit Av Joule	
			Einzelwert	Mittelwert
U	Rt	ISO-V	>= 60	>= 70
S	Rt	ISO-V	>= 40	>= 55

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