

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer: Böhler Schweißtechnik Austria GmbH & Böhler Schweißtechnik Deutschland GmbH mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000		2 Kennblatt- Nummer: 08086.02 01.2007	
3	Schweißzusatz: Stabelektrode				5 Angaben des Herstellers
4	Marke: Fox CN 20 Co 50				
7	Typ: DIN 8555 - E 20 - UM - 250 - CKTZ				
11	Durchmesserbereich: 3,25 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				
	Prüfanforderungen: KTA 1408.1 Lagenzahl Trägerwerkstoff (1) Wärmebehandlung 1-lagig 2-lagig 3-lagig I 15 MnNi 6 3 P275N , P355N ---- ---- ---- ---- C 22.8 S 1 GS-C 25 II 20 MnMoNi 5 5 15 NiCuMoNb 5 S 1 ---- ---- ---- ---- GS-18 NiMoCr 3 7 III 1.4541, 1.4571 U ---- X (1) X (1) 1.4550, 1.4580 1.4552, 1.4581				
16	Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000				
21	Wurzelschweißbarkeit: nicht nachgewiesen				
23	Wanddicke:		24	Stromart und Polung:	
25	Schweißposition nach DIN ISO 6947:				
26	Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.: °C				
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.: --- °C				
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als: °C				
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff				
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---				
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---				
32	Bemerkungen: (1) Der Nachweis für 2- u. 3-lagige Hartpanzerungen gem. den Prüfanforderungen der KTA 1408.1 wurde auch für die Trägerwerkstoffe 15 Mo 3 (Wärmebehandl. S), 13 CrMo 44 (Wärmebehandl. A) und X 20 CrMoV 12 1 (Wärmebehandl. A) erbracht. (2) Durchmesser.				
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 Druckgeräte-richtlinie für den Einsatz nach Druckgeräte-richtlinie 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.					

***) Herausgeber: Verband der TÜV e.V.**

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



An Schweißungen, hergestellt unter den umseitig aufgeführten Schweißbedingungen, wurden Härte- und Analysen-Werte ermittelt, die den nachfolgend aufgeführten Hersteller-Richtwerten entsprechen.

Hersteller-Richtwerte umhüllte Stabelektrode Fox CN 20 Co 50

15 MnNi 6 3	20 MnMoNi 5 5	W.Nr. 1.4541
(W) StE 255-StE 355	15 NiCuMoNb 5 S 1	W.Nr. 1.4550
C 22.8 S 1	GS-18 NiMoCr 37	W.Nr. 1.4552
GS-C 25		W.Nr. 1.4571
		W.Nr. 1.4580
		W.Nr. 1.4581

Lagenzahl	1	2	3	1	2	3	1	2	3
-----------	---	---	---	---	---	---	---	---	---

1 Chemische Zusammensetzung in %

Die Richtwerte des Herstellers beziehen sich auf die Analyse des reinen Schweißgutes nach Tabelle 3, DIN 8555, Ausgabe November 1983

C %	<=0,40
Si %	0,3 - 1,20
Mn %	0,8 - 2,0
P %	<= 0,025
S %	<= 0,025
Cr %	19,5 - 22,0
Mo %	<=0,50
Ni %	10,0 - 12,0
W %	13,5 - 15,5
Fe %	<=5,0
Co %	Rest

2 Wärmebehandlung und Härte

HB 30/10

Richtwerte für die Härte der Schweißgutoberfläche zu ermitteln nach DIN 32522, Bild 2

HB 30/10: 225 - 275

Schweißdaten:

Trägerwerk- stoffgruppe- Abmessung	Schweiß- zusatz- Polung	Lage- stärke	Strom- art	Strom- spannung	Schutzgas	Vorschub	Vorwärmung Arbeits- temperatur
			Ampere	Volt	l/min	cm/min	°C
---	(2) 4,0mm	1-5	G+	~120	---	---	---
---	(2) 5,0mm	1-5	G+	~140	---	---	---

Schweißpos. w.

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