

		1 Hersteller/Lieferer: Böhler Schweißtechnik Austria GmbH und Böhler Schweisstechnik Deutschland GmbH, Hamm mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV-Liste 1000		2 Kennblatt- Nummer: 10298.02 04.2008			
3	Schweißzusatz: Fülldrahtelektrode				5 Angaben des Herstellers		
4	Marke: Böhler Nibas 70/20 FD						
7	Typ: T Ni 6082 (NiCr20Mn3Nb) in Anl. an EN ISO 14172						
11	Durchmesserbereich:	1,2	mm	12	Hilfsstoffe: EN 439 - M 21		
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	NiCr 15 Fe				
		U	NiCr 15 Fe		verschweißt mit	Gruppe 8.1	
		U	NiCr 15 Fe		verschweißt mit	Gruppe 1.2	
		U	NiCr 15 Fe		verschweißt mit	Gruppe 1.1	
		U	NiCr 15 Fe		verschweißt mit	NiCr 23 Fe	
16	Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000						
21	Wurzelschweißbarkeit: nicht nachgewiesen						
23	Wanddicke: max. 40 mm				24	Stromart und Polung: G+	
25	Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PB, PC						
26	Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:						550 °C
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:						1) °C
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:						-196 °C
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff im Kurzzeitbereich						
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: 1)						
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---						
32	Bemerkungen: 1) Bei Temperaturen oberhalb 550°C sind zur Festlegung des Berechnungskennwertes im Langzeitbereich die Ergebnisse der Zeitstanduntersuchungen zu berücksichtigen.						
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 NORD - Region Essen						
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