

		1 Hersteller/Lieferer: Böhler Schweißtechnik Austria GmbH und Böhler Schweißtechnik Deutschland GmbH, Hamm mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV-Liste 1000			2 Kennblatt- Nummer: 10518.01 01.2007	
3	Schweißzusatz: Drahtelektrode				5 Angaben des Herstellers	
4	Marke: NIBAS 400 - IG					
7	Typ: SG-NiCu 30 MnTi nach DIN 1736					
11	Durchmesserbereich:	0,8 bis 1,6	mm	12	Hilfsstoffe: EN 439 - I 1 und I 3 (1), Cronigon He 30 S	
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	Gruppe 1.1	verschweißt mit	CuNi 10 Fe	
		U	Gruppe 1.1	verschweißt mit	CuNi 30 Fe	
		U	Gruppe 1.1	verschweißt mit	Pos. A	(3,4)
		S	Gruppe 1.1	verschweißt mit	Pos. A	(3,4)
		A	Gruppe 1.1	verschweißt mit	Pos. A	(3,4)
		U	Gruppe 1.2	verschweißt mit	Pos. A	(3,4)
		S	Gruppe 1.2	verschweißt mit	Pos. A	(3,4)
		A	Gruppe 1.2	verschweißt mit	Pos. A	(3,4)
	A	U	NiCu 30 Fe			
16	Die Werkstoffeteilung entspricht ISO 15608:2000					
21	Wurzelschweißbarkeit: nicht nachgewiesen					
23	Wanddicke:	maximal 50 mm		24	Stromart und Polung: G+	
25	Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA					
26	Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:				(3) 400/300 °C	
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:				--- °C	
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:				Rt °C	
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff					
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---					
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---					
32	Bemerkungen: (1) I 3: Ar/He = 70/30 %. (2) Beim Schweißen der Mischverbindungen ist die Stahlseite zur Vermeidung von Lötrissen mit einer Stabelektrode z.B. vom Typ EL-NiCu 30 Mn zu puffern. Beim Schweißen der Wurzellage kann der Lichtbogen durch unterschiedliches magnetisches Verhalten der Werkstoffe stark abgelenkt werden. (3) Mischverbindung 300°C. (4) S = 1h 600°C/Luft.					
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