

		1 Hersteller/Lieferer: Böhler Schweißtechnik Austria GmbH und Böhler Schweistechnik Deutschland GmbH mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV-Liste 1000				2 Kennblatt- Nummer: 11109.05 10.2012	
3	Schweißzusatz: Fülldrahtelektrode					5 Angaben des Herstellers	
4	Marke: Böhler Ti 70 Pipe - FD						
7	Typ: EN ISO 18276-A - T 55 5 Mn1Ni P M 1 H5						
11	Durchmesserbereich:	1,2	mm	12	Hilfsstoffe:	EN ISO 14175 - M21	
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				
		S	Gruppe 1.1				
		U	Gruppe 1.2				
		S	Gruppe 1.2				
		U	Gruppe 1.3 (ReH max.500 MPa)				
		S	Gruppe 1.3 (ReH max.500 MPa)				
		U	Gruppe 2.1				
		S	Gruppe 2.1				
		U	Gruppe 2.2 (ReH max.500 MPa)				
		S	Gruppe 2.2 (ReH max.500 MPa)				
		U	Gruppe 3.1 (ReH max.500 MPa)				
		S	Gruppe 3.1 (ReH min.500 MPa)				
16	Die Werkstoffenteilung entspricht ISO 15608:2000						
21	Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen						
23	Wanddicke:	max. 70 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.:						350 °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: ---						
32	Bemerkungen: Im reinem Schweißgut wurden Festigkeitswerte von ReH > 620 MPa nachgewiesen zudem sind die Anforderungen an die Kerbschlagzähigkeit bis -50 °C erfüllt.						
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 L - lösungsgeglüht u. abgeschreckt N - normalgeglüht		S - spannungsarmgeglüht St- stabilgeglüht U - ungeglüht V - vergütet		W - weichgeglüht G+ - Gleichstrom Pluspol G- - Gleichstrom Minuspol W - Wechselstrom		
35	Erstellt durch: TÜV SÜD Industrie Service GmbH, München						
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