

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer: Böhler Welding Technology (China) Co., Ltd 215126, Suzhou Industrial Park, P.R. China		2 Kennblatt- Nummer: 11516.01 02.2012		
3	Schweißzusatz: Stabelektrode				5 Angaben des Herstellers	
4	Marke: FOX DMO-A1					
7	Typ: EN ISO 3580-A - E Mo B 4 2 H5					
11	Durchmesserbereich:	2,5 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					
	Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.
		U	Gruppe 1.1			
		S	Gruppe 1.1			
		N	Gruppe 1.1			
		U	Gruppe 1.1 (0.5 Mo)			
		S	Gruppe 1.1 (0.5 Mo)			
		N	Gruppe 1.1 (0.5 Mo)			
		U	Gruppe 1.2			
		S	Gruppe 1.2			
		N	Gruppe 1.2			
		U	Gruppe 1.3 (ReH max.460 MPa)			
		S	Gruppe 1.3 (ReH max.460 MPa)			
		U	Gruppe 2.1			
		U	Gruppe 3.1 (ReH max.460 MPa)			
		S	Gruppe 3.1 (ReH max.460 MPa)			
		S	15 NiCuMoNb 5 (WB 36)			
		U	17 MnMoV 6 4 (WB 35)			
		S	17 MnMoV 6 4 (WB 35)			
		U	L485MB, StE 480 V			
		U	P275N - P460NL2			
16	Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000					
21	Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen					
23	Wanddicke: unbegrenzt			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.: 500 °C					
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.: 550 °C					
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als: N: -10; S: -30; U: -50 °C					
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff im Kurzzeitbereich					
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: 0,8 x Berechnungskennwert des Grdw. f. volltr. Nähte					
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---					
32	Bemerkungen: Zu Stromart und Polung: Wurzel auch G-. Nachweis der Beständigkeit gegen Spannungskorrosion am reinen Schweißgut gem. SEP 1860-1861. Nachweis der Beständigkeit gegen Spannungskorrosion an der Verbindung mit Grundwerkstoff LStE 355 gem. SEP 1861. Alterungsbeständigkeit nachgewiesen.					
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.						

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

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