

		1 Hersteller/Lieferer: Böhler Welding Technology (China) Co., Ltd 215126, Suzhou Industrial Park, P.R. China		2 Kennblatt- Nummer: 11519.03 05.2012	
3	Schweißzusatz: Schweißstab und Schweißdraht				5 Angaben des Herstellers
4	Marke: TIG DMO-A1				
7	Typ: EN ISO 636-A - W2Mo / EN ISO 21952-A - WMoSi (1)				
11	Durchmesserbereich: 0,8 bis 3,0 mm	12	Hilfsstoffe: EN ISO 14175 - I 1		
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
		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)		
		U	Gruppe 1.2		
		S	Gruppe 1.2		
		N	Gruppe 1.2 (ReH max.280 MPa)		
		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	15 NiCuMoNb 5 (WB 36)		
		S	17 MnMoV 6 4 (WB 35)		
		S	20 MnMoNi 4 5		
		S	20 MnMoNi 5 5		
16	Die Werkstoffeteilung entspricht ISO 15608:2000				
21	Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen				
23	Wanddicke: max.30 mm, Wurzel: unbegrenzt			24	Stromart und Polung: G-
25	Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PB, PC, PE, PF, PG				
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: Rt; U, S: -30 °C
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff im Kurzzeitbereich				
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: 0,8 x Berechnungskennwert des Grundwerkstoffes für volltragende Nähte				
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---				
32	Bemerkungen: (1) Aufgrund der chemische Zusammensetzung kann die Einstufung in beide Produktnormen erfolgen. Kennzeichnung der Stäbe: Prägezeichen W Mo Si / W III.				Präge- zeichen:
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