

		1 Hersteller/Lieferer: Böhler Welding Technology (China) Co., Ltd 215126, Suzhou Industrial Park, P.R. China		2 Kennblatt- Nummer: 11521.02 05.2012	
3	Schweißzusatz: Schweißstab und Schweißdraht				5 Angaben des Herstellers
4	Marke: TIG CM2-B3				
7	Typ: EN ISO 21952-A - W Cr Mo 2Si				
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 Bem.
		S	Gruppe 5.2		(1)
		A	Gruppe 5.2		(1)
		S	15 CrMoV 5 10		(2,3)
		A	15 CrMoV 5 10		(2,3)
16	Die Werkstoffeteilung entspricht ISO 15608:2000				
21	Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen				
23	Wanddicke: max30 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.:				(4) 600 °C
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:				-20 °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) Temperaturbereich 690 bis 720°C. (2) S,A = 6 h 730°C/Luft. (3) Nur für Rund- und Stutznähte. (4) Für den Werkstoff 10 CrMo 9 10. Kennzeichnung der Schweißstäbe: Prägezeichen und W CrMo2Si / 1.7384				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