

		1 Hersteller/Lieferer: Böhler Welding Technology (China) Co., Ltd 215126, Suzhou Industrial Park, P.R. China			2 Kennblatt- Nummer: 11541.00 08.2009																									
		3 Schweißzusatz: Stabelektrode			5																									
4 Marke:		T-Phoenix Cr1Mo			Angaben des Herstellers																									
7 Typ:		E CrMo 1 B 42 H5 EN 1599																												
11 Durchmesserbereich:		2,5 bis 6,0	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																														
<table border="1"> <thead> <tr> <th>Pos</th> <th>Wb</th> <th>Gruppe / Werkstoff 1</th> <th>Text</th> <th>Gruppe / Werkstoff 2</th> <th>Bem.</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td></td> <td>V</td> <td>Gruppe 5.1</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>A</td> <td>Gruppe 5.1</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>A</td> <td>H IV L</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>							Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.		V	Gruppe 5.1					A	Gruppe 5.1					A	H IV L			
Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.																									
	V	Gruppe 5.1																												
	A	Gruppe 5.1																												
	A	H IV L																												
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.:						570 °C																								
28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:						-10 °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: Zu Stromart und Polung: Wurzel auch G-.																														
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