

		1 Hersteller/Lieferer Böhler Welding Technology (China) Co., Ltd 215126, Suzhou Industrial Park, P.R. China				2 Kennblatt- Nummer: 11554.01 11.2011	
3	Schweißzusatz: Draht-Pulver-Kombination					5	Anga- ben des Her- stel- lers
4	Marke: SA DMO-A2	6	Pulvermarke: BB 24				
7	Typ: EN ISO 14171-A - S 2 Mo	9	Pulvertyp: (1)				
		10	Pulverkörnung: EN 760 - 3 bis 25				
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 1.1			(2)	
		N	Gruppe 1.1				
		S	Gruppe 1.1 (0.5 Mo)			(2)	
		N	Gruppe 1.1 (0.5 Mo)				
		S	Gruppe 1.2			(2)	
		N	Gruppe 1.2 (ReH max.290 MPa)				
		S	Gruppe 1.3 (ReH max.420 MPa)				
		U	Gruppe 1.3 (ReH max.460 MPa)				
		U	Gruppe 2.1				
		U	Gruppe 3.1 (ReH max.460 MPa)				
		S	18 MnMoV 5 2 (WB 25)				
		S	21Mn6 (WB 23)				
16	Die Werkstoffenteilung entspricht ISO 15608:2000						
19	Falls unter 32 nicht anders angegeben, ist die Eignungsprüfung in Position waagrecht gültig.						
20	Drahtdurchmesser/ Bandabmessungen [mm]	Stromstärke [A]	Spannung [V]	Gerätevorschub [cm/min]	Arbeitstemperatur [°C]		
	4	550	30	50	150		
22	Draht-Pulver: Nahtaufbau geeignet für: -Mehrlagenschweißung						
23	Wanddicke: unbegrenzt	24	Stromart und Polung: G+				
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:						U, S: -40; N: ± 0 °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) EN 760 UV 420 TT: SA FB 1 65 DC, UV 420 TT-LH: SA FB 1 65 DC H5 (2) Die Eignungsprüfung gilt auch für den Wärmebehandlungszustand "U".						
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 *) - erscheint im selben Verlag						

35 Erstellt durch: **TÜV NORD - Region Essen**

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

	1	Hersteller/Lieferer	2	Kennblatt- Nummer:
		Böhler Welding Technology (China) Co., Ltd		11554.01
		215126, Suzhou Industrial Park, P.R. China		11.2011

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

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