

		1 Hersteller/Lieferer: Böhler Schweißtechnik Austria GmbH & Böhler Schweißtechnik Deutschland GmbH mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000		2 Kennblatt- Nummer: 11763.01 08.2009	
3	Schweißzusatz: Drahtelektrode				5 Angaben des Herstellers
4	Marke: Böhler NiMo 1-IG				
7	Typ: EN ISO 16834-A - G55 6 M Mn3Ni1Mo / G55 4 C Mn3Ni1Mo				
11	Durchmesserbereich:	0,9 - 1,2	mm	12	Hilfsstoffe: EN ISO 14175 - M21, C1
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 1.2		
		S	Gruppe 1.2		
		U	Gruppe 1.3 (ReH bis 550 MPa)		
		S	Gruppe 1.3 (ReH bis 550 MPa)		
		U	Gruppe 2.1		
		S	Gruppe 2.1		
		U	Gruppe 2.2 (ReH bis 550 MPa)		
		S	Gruppe 2.2 (ReH bis 550 MPa)		
		U	Gruppe 3.1 (ReH bis 550 MPa)		
		S	Gruppe 3.1 (ReH bis 550 MPa)		
16	Die Werkstoffeteilung entspricht ISO 15608:2000				
21	Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen				
23	Wanddicke:	max. 30 mm	24	Stromart und Polung: G+	
25	Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PB, PC, PE, PF				
26	Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:				350 °C
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:				--- °C
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:				(3) -40 °C
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff				
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich:				
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach:				
32	Bemerkungen: 1) ungeglüht für Gase M21 und C1, 2) Spannungsarmgeglüht für das Gas M21 3) Für das Gas M21 wurde das reine Schweißgut im unbehandelten Zustand bei -60°C nachgewiesen. Das Spannungsarmglühen erfolgte bei 580°C mit einer Glühdauer von 3h. Die Anwendung des Schweißzusatzes als Draht für automatisierte Schweißverfahren - beispielsweise MAG-Orbital ist möglich, sofern diese unter Berücksichtigung der festgelegten Verfahrensparameter durch eine Verfahrensprüfung nach EN ISO 15614-ff erfolgreich nachgewiesen wird.				
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 Rheinland Group				
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