

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer: Böhler Welding Technology (China) Co., Ltd. 215126, Suzhou Industrial Park. P.R. China			2 Kennblatt- Nummer: 12171.00 10.2011	
3	Schweißzusatz: Stabelektrode				5 Angaben des Herstellers	
4	Marke: BÖHLER FOX C9MV-B9					
7	Typ: EN ISO 3580-A : E CrMo91 B42 H5					
11	Durchmesserbereich:	2,5 bis 5,0	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					
	Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.
		A	Gruppe 6.4			
		A	X 10 CrMoVNb 9 1 (1.4903)			
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.: 650 °C					
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als: Rt °C					
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff					
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: 0,8 x Berechnungskennwert des Grundwerkstoffes im Langzeitbereich (1)					
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: -----					
32	Bemerkungen: (1) Die angegebenen Berechnungskennwerte gelten bis maximal 620°C. Für höhere Einsatztemperaturen sind die Berechnungskennwerte nach Rücksprache mit dem Sachverständigen, bezogen auf den jeweiligen Anwendungsfall, festzulegen. Die Zeitstandsuntersuchungen für diesen Schweißzusatz sind noch nicht abgeschlossen. Bei Einsatz im Langzeitbereich werden nach Abschluß der Untersuchungen die Faktoren ggf. angepasst. Es wird eine Wärmebehandlung von mindestens 2 h bei 760°C empfohlen !! Wird davon abgewichen, so ist der Nachweis ausreichender Gütewerte über eine Verfahrensprüfung zu erbringen !!					
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 Druckgeräte-richtlinie für den Einsatz nach Druckgeräte-richtlinie 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.						

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

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