

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer: AIR LIQUIDE WELDING FRANCE, OERLIKON-Brand mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000 F 95315 Saint-Ouen l'Aumône		2 Kennblatt- Nummer: 00769.12 10.2012		
3	Schweißzusatz: Stabelektrode				5 Angaben des Herstellers	
4	Marke: TENACITO 65R					
7	Typ: EN ISO 18275 - E 55 6 Mn1 Ni B 42 H5					
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					
	Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.
		V	Gruppe 1.2			
		U	Gruppe 1.2			
		S	Gruppe 1.2			
		U	Gruppe 1.3			
		S	Gruppe 1.3			
		U	Gruppe 2.1			
		U	Gruppe 2.2 (ReH max.500 N/mm²)			
		U	Gruppe 3.1 (ReH max.500 N/mm²)			
		S	Gruppe 3.1 (ReH max.500 N/mm²)			
		U	13 MnNiMo 5 4 (WB 34)			(2)
		S	13 MnNiMo 5 4 (WB 34)			(2)
		A	13 MnNiMo 5 4 (WB 34)			(2)
		U	15 NiCuMoNb 5 (WB 36)			(2)
		S	15 NiCuMoNb 5 (WB 36)			(2)
		A	15 NiCuMoNb 5 (WB 36)			(2)
		U	17 MnMoV 6 4 (WB 35)			(2)
		S	17 MnMoV 6 4 (WB 35)			(2)
		A	17 MnMoV 6 4 (WB 35)			(2)
		S	20 MnMoNi 4 5			(1)
16	Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000					
21	Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen					
23	Wanddicke:	unbegrenzt	24	Stromart und Polung: G+, W		
25	Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PB, PC, PE, PF					
26	Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.: (3) 450 °C					
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.: 500 °C					
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als: -60 °C					
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff					
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: 0,8 x Berechnungskennwert des Grundwerkstoffes für volltragende Nähte					
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---					
32	Bemerkungen: (1) Gegen eine Verwendung des Werkstoffes 20 MnMoNi 5 5 bestehen für überwachungsbedürftige Anlagen nach § 2 Gerätesicherheitsgesetz keine Bedenken. (2) Glühzustand "A": Temperatur ≤ 640°C, Haltezeit max. 2 h; Temperatur ≤ 720°C, Haltezeit max. 1 h. (3) Im Glühzustand "A" gilt: t _{max} = 350°C. (4) Glühbehandlung V: Normalisieren t = 930 °C/30 min., Luftabkühlung, Anlassen t = 650 °C/60 min. Zu Stromart und Polung: "W" gilt f. Elektroden Durchm. v. 4 bis 6 mm i.d. Schweißpos. PA bei Verwendg. eines Schweißtrafos mit der Leerlaufspg. von mindestens 70 V					
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 Pfalz					
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



zu 15: Wärmebehandlung (Wb) nach dem Schweißen und Werkstoffe

WB	Gruppe / Werkstoff	Bem.
U	20 MnMoNi 4 5	(1)
U	11 NiMoV 5 3 (Welmonil 43)	
S	11 NiMoV 5 3 (Welmonil 43)	
N	Gruppe 1.2 (ReH max. 290 MPa)	(4)
V	Gruppe 1.3 (ReH max. 380 MPa)	(4)

Erstellt durch: TÜV Pfalz

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