

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer: AIR LIQUIDE WELDING FRANCE, OERLIKON-Brand mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000 F 95315 Saint-Ouen l'Aumone				2 Kennblatt- Nummer: 00810.08 10.2012	
3	Schweißzusatz: Stabelektrode					5 Angaben des Herstellers	
4	Marke: TENACITO 75						
7	Typ: EN ISO 18275 - E 69 6 Mn2 Ni Cr Mo B 42 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.
		U	Gruppe 1.2				
		S	Gruppe 1.2				
		N	Gruppe 1.2				
		U	Gruppe 1.3				
		S	Gruppe 1.3				
		N	Gruppe 1.3 (ReH max.460 N/mm²)				
		U	Gruppe 2.1				
		U	Gruppe 2.2 (ReH max.500 N/mm²)				
		U	Gruppe 3.1 (ReH max.460 N/mm²)				
		U	Gruppe 3.1 (ReH max.500 N/mm²)				
		S	Gruppe 3.1 (ReH max.500 N/mm²)				
		U	N-A-XTRA 56				
		S	N-A-XTRA 56				
		U	N-A-XTRA 63				
		S	N-A-XTRA 63				
		U	N-A-XTRA 70				
		U	P355NL2				
		S	P355NL2				
		N	P355NL2				
16	Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000						
21	Wurzelschweißbarkeit: nicht nachgewiesen						
23	Wanddicke: unbegrenzt				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.:						450 °C
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:						--- °C
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:						(2) -60 °C
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff						
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---						
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---						
32	Bemerkungen: (1) Die Verwendung dieses Stahles ist nur bei Vorlage eines Einzelgutachtens möglich. (2) Im Glühzustand "N" gilt: tmin= -10°C.						
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