

		1 Hersteller/Lieferer: Castolin Europe GmbH D-65830 Kriftel		2 Kennblatt- Nummer: 03003.07 10.2010	
3	Schweißzusatz: Stabelektrode				5 Angaben des Herstellers
4	Marke: EutecTrode 2222 M				
7	Typ: EN ISO 14172 - E Ni6182 (NiCr15Fe6Mn)				
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				
1) StE 355 15 Mo 3 2) 13CrMo44 10CrMo910 3) 10Ni14 (1.5637) 12Ni19 (1.5680) X8Ni9 (1.5662) 4) X10CrNiMoNb 1812 (1.4583) X10CrNiNb 1810 (1.6905) U: Gruppe 3 mit Gruppe 4 Gruppe 1 mit Gruppe 2, 3, 4, 7 Gruppe 4 mit Gruppe 5, 7 Gruppe 5 mit Gruppe 7 Gruppe 6 mit Gruppe 7 Gruppe 1, 2, 3, 4, 5, 7: Verbindungen der Werkstoffe miteinander und untereinander 5) X8CrNiNb 1613 (1.4961) X8CrNiMoNb 1616 (1.4981) X8CrNiMoVNb 1613 (1.4988) 6) X20CrMoV12-1 (1.4922) X20CrMoV12-1 (1.4935) 7) X10NiCrAlTi 3220 (1.4876) X10NiCrAlTi 3220 H NiCr15Fe (2.4816) NiCr21Mo (2.4858) S: Gruppe 2 mit Gruppe 4, 5, 6, 7 Gruppe 6 mit Gruppe 7 A: Gruppe 1 mit Gruppe 6 Gruppe 5 mit Gruppe 6					
16	Die Werkstoffeteilung 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.:				550 °C
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:				--- °C
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:				(1) U: -269 °C
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff; U: Rp1,0 max. 420 MPa				
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---				
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---				
32	Bemerkungen: (1) S, A: -196 °C.				
33	Die Eignungsprüfung erfolgte auf der Grundlage des VdTUV-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 SÜD Industrie Service GmbH, München				
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