

		1 Hersteller/Lieferer: AIR LIQUIDE WELDING FRANCE, OERLIKON-Brand mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000 F 95315 Saint-Ouen l'Aumone			2 Kennblatt- Nummer: 03160.08 12.2007	
3	Schweißzusatz: Stabelektrode				5 Angaben des Herstellers	
4	Marke: TENACITO 38R					
7	Typ: EN ISO 2560 - E 46 6 1 Ni B 42 H 5					
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.
		U	Gruppe 1.2			(2)
		S	Gruppe 1.2			(2)
		U	Gruppe 1.3 (ReH max.460 N/mm²)			(2)
		S	Gruppe 1.3 (ReH max.460 N/mm²)			(2)
		U	Gruppe 2.1			(2)
		U	Gruppe 3.1 (ReH max.460 N/mm²)			(2)
		S	Gruppe 3.1 (ReH max.460 N/mm²)			(2)
		U	16 MnNi 6 3			(1)
		S	16 MnNi 6 3			(1)
		U	P275N - P355NL2			
		S	P275N - P355NL2			
		U	P275NL2 - P460NL2			(2)
		S	P275NL2 - P460NL2			(2)
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, PE, PF					
26	Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.: 400 °C					
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.: --- °C					
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als: -60, gealtert -40 °C					
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff					
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---					
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---					
32	Bemerkungen: (1) Gegen eine Verwendung des Stahles 15 MnNi 63 bestehen für überwachungsbedürftige Anlagen gemäß § 2 Gerätesicherheitsgesetz keine Bedenken. (2) Im Glühzustand "S" für Gruppe 10, EStE 460 gilt: 580 °C/2 h. Der Elektrodendurchmesser 6,0 mm ist bei den Werkstoffen Gruppe 10 und EStE 460 ausgeschlossen.					
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 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.						

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