

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer: AIR LIQUIDE WELDING FRANCE, SAF-FRO-Brand mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000 F 95315 Saint-Ouen l'Aumone		2 Kennblatt- Nummer: 06888.04 08.2011																																																	
		3 Schweißzusatz: Stabelektrode		5																																																	
4 Marke: TENSILFRO 2000		Angaben des Herstellers																																																			
7 Typ: EN ISO 2560-A - E 42 5 B 32 H5																																																					
11 Durchmesserbereich: 2,0 bis 6,0 mm (1) 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																																																					
<table border="1"> <thead> <tr> <th>Pos</th> <th>Wb</th> <th>Gruppe / Werkstoff 1</th> <th>Text</th> <th>Gruppe / Werkstoff 2</th> <th>Bem.</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td></td> <td>U</td> <td>Gruppe 1.2</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>S</td> <td>Gruppe 1.2</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>U</td> <td>Gruppe 1.3 (ReH max.380 N/mm²)</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>S</td> <td>Gruppe 1.3 (ReH max.380 N/mm²)</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>U</td> <td>Gruppe 2.1 (ReH max.380 N/mm²)</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>U</td> <td>Gruppe 3.1 (ReH max.380 N/mm²)</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>S</td> <td>Gruppe 3.1 (ReH max.380 N/mm²)</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>						Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.		U	Gruppe 1.2					S	Gruppe 1.2					U	Gruppe 1.3 (ReH max.380 N/mm²)					S	Gruppe 1.3 (ReH max.380 N/mm²)					U	Gruppe 2.1 (ReH max.380 N/mm²)					U	Gruppe 3.1 (ReH max.380 N/mm²)					S	Gruppe 3.1 (ReH max.380 N/mm²)			
Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.																																																
	U	Gruppe 1.2																																																			
	S	Gruppe 1.2																																																			
	U	Gruppe 1.3 (ReH max.380 N/mm²)																																																			
	S	Gruppe 1.3 (ReH max.380 N/mm²)																																																			
	U	Gruppe 2.1 (ReH max.380 N/mm²)																																																			
	U	Gruppe 3.1 (ReH max.380 N/mm²)																																																			
	S	Gruppe 3.1 (ReH max.380 N/mm²)																																																			
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, 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: -50 °C																																																					
29 Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff																																																					
30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---																																																					
31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---																																																					
32 Bemerkungen: (1) Im ungeglühten Zustand gilt: dmaximal = 4 mm.																																																					
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