

		1 Hersteller/Lieferer: ITALFIL S.p.A. I-35010 Gazzo (PD) (Italien)		2 Kennblatt- Nummer: 07445.03 03.2012		
3	Schweißzusatz: Drahtelektrode				5 Angaben des Herstellers	
4	Marke: TD-Ni 25					
7	Typ: EN ISO 14341-A - G 50 9 M G2Ni2					
11	Durchmesserbereich:	0,8 bis 1,6	mm	12	Hilfsstoffe: EN 439 - M23	
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 1.1			
		S	Gruppe 1.1			
		U	Gruppe 1.2			
		S	Gruppe 1.2			
		V	Gruppe 1.2 (ReH max.290 MPa)			
		S	Gruppe 1.3 (ReH max.380 MPa)			
		U	Gruppe 1.3 (ReH max.420 MPa)			
		U	Gruppe 2.1 (ReH max.420 MPa)			
		U	Gruppe 3.1 (ReH max.420 MPa)			
		V	10 Ni 14			
		U	10 Ni 14			
		S	10 Ni 14			
		V	P215NL, P255QL			
		U	P215NL, P255QL			
		S	P215NL, P255QL			
		V	TTS41 V			
		U	TTS41 V			
		S	TTS41 V			
16	Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000					
21	Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen					
23	Wanddicke:	max. 30 mm	24	Stromart und Polung: G+		
25	Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PB, PC, PF					
26	Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.: 350 °C					
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.: --- °C					
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als: -60 °C					
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff					
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---					
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---					
32	Bemerkungen: Wärmebehandlungen: S: 580 °C, 15 h; Ofen bis 300 °C /Luft V: 880 °C, 0,5 h / Luft; 640 °C, 3 h; Ofen bis 300 °C /Luft					
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 NORD - Region Essen					
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