

		1 Hersteller/Lieferer: Castolin GmbH D-65830 Kriftel		2 Kennblatt- Nummer: 07622.04 03.2010	
3	Schweißzusatz: Fülldrahtelektrode				5 Angaben des Herstellers
4	Marke: CastoDur EG 7465				
7	Typ: EN ISO 17632-A - T 42 6 1Ni B M 1 H5				
11	Durchmesserbereich:	1,0 bis 1,6 (1)	mm	12	Hilfsstoffe: EN ISO 14175 - M21
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
		S	Gruppe 1.1		
		N	Gruppe 1.1		
		U	Gruppe 1.2		
		S	Gruppe 1.2		
		N	Gruppe 1.2 (ReH max.280 N/mm²)		
		U	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	P275N - P355NL2		
		N	P275NL2		
		U	P275NL2 - P355NL2		
16	Die Werkstoffeteilung entspricht ISO 15608:2000				
21	Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen				
23	Wanddicke: unbegrenzt			24	Stromart und Polung: G+, 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:				U, S: -60; N: -40 °C
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff				
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---				
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---				
32	Bemerkungen: (1) Der Durchmesser 1,6 mm ist nicht für die Schweißpositionen PF und PE anzuwenden. Für Stromart und Polung gilt: Gleichstrom (+Pol) nur für die Schweißposition PA und PC. Für die Schweißung der Wurzel mit keramischer Schweißbadsicherung siehe VdTÜV-Kennblatt Nr. 3912.				
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 Druckgerätechrichtlinie für den Einsatz nach Druckgerätechrichtlinie 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 Rheinland Group				
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