

		1 Hersteller/Lieferer: Nippon Steel & Sumikin Welding Co., Ltd. J 277-0804 Chiba				2 Kennblatt- Nummer: 10703.02 01.2007																			
		3 Schweißzusatz: Schweißstab und Drahtelektrode				5																			
4 Marke:		NITTETSU T-HR3C				Angaben des Herstellers																			
7 Typ:		EN 12072 - W Z 27 20 Cu N Nb																							
11 Durchmesserbereich:		1,0 - 2,4	mm	12	Hilfsstoffe: EN 439 - I1																				
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>HR3C</td> <td></td> <td></td> <td>1)</td> </tr> <tr> <td colspan="6" style="height: 200px;"></td> </tr> </tbody> </table>								Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.		U	HR3C			1)						
Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.																				
	U	HR3C			1)																				
16 Die Werkstoffenteilung entspricht ISO 15608:2000																									
21 Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen																									
23 Wanddicke: max. 16mm				24	Stromart und Polung: G-																				
25 Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PB, PC, PD, PE, PF, PG																									
26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:						500 °C																			
27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:						700 °C																			
28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:						-10 °C																			
29 Berechnungskennwert: 2)																									
30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: --																									
31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: --																									
32 Bemerkungen: 1) Werkstoff HR3C nach VdTÜV Werkstoffblatt 546 2) Langzeitbereich bis 650°C: wie Grundwerkstoff Langzeitbereich 650-700°C: 0,8 x Berechnungskennwert des Grundwerkstoffes für volltragende Nähte																									
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 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