

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer: CRC-EVANS Automatic Welding 7011 High Life Drive 77066 Houston, Texas, USA		2 Kennblatt- Nummer: 11544.00 08.2009	
3	Schweißzusatz: Drahtelektrode				5 Angaben des Herstellers
4	Marke: TS 6				
7	Typ: EN ISO 14341-A - G 0 / AWS A 5.18 ~ER70S-6				
11	Durchmesserbereich: 0,9/1,0	mm	12	Hilfsstoffe: EN ISO 14175 - C1, M 21	
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				
	L 485 MB StE 515.7 TM (VdTÜV Werkstoffblatt 532) Wärmebehandlung: U Die Eignung für den Werkstoff StE 515.7 TM ist im Rahmen einer Verfahrensprüfung nachzuweisen. Es wird empfohlen mit dem Schweißzusatzhersteller bzw. den für die Eignungsprüfung zuständigen Sachverständigen Kontakt aufzunehmen.				
16	Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000				
21	Wurzelschweißbarkeit: nicht nachgewiesen				
23	Wanddicke: max. 21 mm / max. 26 mm (1)		24	Stromart und Polung: G+	
25	Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PE, PG				
26	Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.: --- °C				
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.: --- °C				
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als: -20 °C				
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff				
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---				
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---				
32	Bemerkungen: (1) max. 21 mm für den StE 515.7 TM gemäß VdTÜV Werkstoffblatt 532, max. 26 mm für den L 485 MB. Der Schweißzusatz wurde für das mechanisierte MAG-Rohrschweißverfahren (CRC-Prinzip), mit der für das Verfahren typischen Wurzelausführung, eignungsgeprüft.				
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 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.					

***) Herausgeber: Verband der TÜV e.V.**

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