

		1 Hersteller/Lieferer: CRC-EVANS Automatic Welding 7011 High Life Drive 77066 Houston, Texas, USA				2 Kennblatt- Nummer: 11546.01 03.2010													
		3 Schweißzusatz: Drahtelektrode				5 Angaben des Herstellers													
4 Marke: NiMo 80																			
7 Typ: AWS A 5.28 - ER90S-G																			
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																			
<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>GRS 550 TM (Mannesmann)</td> <td></td> <td></td> <td>(1)</td> </tr> </tbody> </table>								Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.		U	GRS 550 TM (Mannesmann)			(1)
Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.														
	U	GRS 550 TM (Mannesmann)			(1)														
16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000																			
21 Wurzelschweißbarkeit: nicht nachgewiesen																			
23 Wanddicke: maximal 20 mm					24	Stromart und Polung: G+													
25 Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PE, PF, 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: -30 °C																			
29 Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff																			
30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---																			
31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---																			
32 Bemerkungen: (1)Vorbehaltlich der Begutachtung für den überwachungsbedürftigen Druckbehälter-und Rohrleitungsbau. Eine Schweißung in Kombination mit Schweißzusätzen geringerer Festigkeit, z.B. "TS 6" oder "Phoenix Cel 70", ist möglich. Der Nachweis ausreichender Gütewerte ist über eine Verfahrensprüfung zu erbringen. Der Schweißzusatz wurde für mechanisierte MAG-Rohrschweißverfahren 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 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