


VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

	1 Hersteller/Lieferer: AIR LIQUIDE WELDING FRANCE, OERLIKON-Brand mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000 F 95315 Saint-Ouen l'Aumone				2 Kennblatt- Nummer: 09504.03 11.10																																																													
	3 Schweißzusatz: Stabelektrode					5 Angaben des Herstellers																																																												
4 Marke: CROMO E 225																																																																		
7 Typ: EN 1599 - E CrMo 2 B 22 H5																																																																		
11 Durchmesserbereich: 2,5 bis 5,0 mm 12 Hilfsstoffe: -																																																																		
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" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 5%;">Pos</th> <th style="width: 5%;">Wb</th> <th style="width: 35%;">Gruppe / Werkstoff 1</th> <th style="width: 20%;">Text</th> <th style="width: 30%;">Gruppe / Werkstoff 2</th> <th style="width: 5%;">Bem.</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td></td><td>V</td><td>10CrMo9-10</td><td></td><td></td><td>(1)</td></tr> <tr><td></td><td>S</td><td>10CrMo9-10</td><td></td><td></td><td>(1)</td></tr> <tr><td></td><td>A</td><td>10CrMo9-10</td><td></td><td></td><td>(1)</td></tr> <tr><td></td><td>V</td><td>12 CrMo 9 10</td><td></td><td></td><td>(1)</td></tr> <tr><td></td><td>S</td><td>12 CrMo 9 10</td><td></td><td></td><td>(1)</td></tr> <tr><td></td><td>A</td><td>12 CrMo 9 10</td><td></td><td></td><td>(1)</td></tr> <tr><td></td><td>V</td><td>A 387 Gr. 22, Cl 2</td><td></td><td></td><td>(1)</td></tr> <tr><td></td><td>S</td><td>A 387 Gr. 22, Cl 2</td><td></td><td></td><td>(2)</td></tr> <tr><td></td><td>A</td><td>A 387 Gr. 22, Cl 2</td><td></td><td></td><td>(1)</td></tr> </tbody> </table>	Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.		V	10CrMo9-10			(1)		S	10CrMo9-10			(1)		A	10CrMo9-10			(1)		V	12 CrMo 9 10			(1)		S	12 CrMo 9 10			(1)		A	12 CrMo 9 10			(1)		V	A 387 Gr. 22, Cl 2			(1)		S	A 387 Gr. 22, Cl 2			(2)		A	A 387 Gr. 22, Cl 2			(1)						
Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.																																																													
	V	10CrMo9-10			(1)																																																													
	S	10CrMo9-10			(1)																																																													
	A	10CrMo9-10			(1)																																																													
	V	12 CrMo 9 10			(1)																																																													
	S	12 CrMo 9 10			(1)																																																													
	A	12 CrMo 9 10			(1)																																																													
	V	A 387 Gr. 22, Cl 2			(1)																																																													
	S	A 387 Gr. 22, Cl 2			(2)																																																													
	A	A 387 Gr. 22, Cl 2			(1)																																																													
16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000																																																																		
21 Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen																																																																		
23 Wanddicke: unbegrenzt					24 Stromart und Polung: G+																																																													
25 Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PB, PC, PE, PF																																																																		
26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:						500 °C																																																												
27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:						600 °C																																																												
28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:						-10(3) °C																																																												
29 Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff																																																																		
30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: 0,8 x Berechnungskennwert des Grundwerkstoffes für volltragende Nähte																																																																		
31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---																																																																		
32 Bemerkungen: (1) Für den Glühzustand "S": max. Haltezeit 15 h. (2) Dieser Werkstoff ist nur bei Vorlage eines Einzelgutachtens einsetzbar. (3) Im Glühzustand "A" (8h/690°C) erfüllt das reine Schweißgut bis t = -60°C die gestellten Anforderungen. Eine Stufenglühlung gemäß VdTÜV-Werkstoffblatt 404/1 mit vorlaufender Anlaßbehandlung (8h/690°C) ist im reinen Schweißgut bis t = -60°C erfolgreich überprüft.																																																																		
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 Pfalz																																																																		
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