


VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

|  | <p>1 Hersteller/Lieferer: AIR LIQUIDE WELDING FRANCE, OERLIKON-Brand mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000 F 95315 Saint-Ouen l'Aumone</p> | | | | | <p>2 Kennblatt- Nummer: 03772.06 11.10</p> | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|---|--|-------------------------------------|------|----------------------|-------------------------|---|-----|----|----------------------|------|----------------------|------|--|---|--------------------|--|--|-----|--|---|--------------------|--|--|-----|
| | 3 | Schweißzusatz: Stabelektrode | | | | <p>5</p> <p>Angaben des Herstellers</p> | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 4 | Marke: CROMOCORD 5 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 7 | Typ: EN 1599: E CrMo 5 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: 15%;">Text</th> <th style="width: 30%;">Gruppe / Werkstoff 2</th> <th style="width: 10%;">Bem.</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td></td> <td style="text-align: center;">S</td> <td>SA 387 Gr. 5 Cl. 2</td> <td></td> <td></td> <td style="text-align: center;">(2)</td> </tr> <tr> <td></td> <td style="text-align: center;">A</td> <td>SA 387 Gr. 5 Cl. 2</td> <td></td> <td></td> <td style="text-align: center;">(2)</td> </tr> </tbody> </table> | | | | | | | Pos | Wb | Gruppe / Werkstoff 1 | Text | Gruppe / Werkstoff 2 | Bem. | | S | SA 387 Gr. 5 Cl. 2 | | | (2) | | A | SA 387 Gr. 5 Cl. 2 | | | (2) |
| Pos | Wb | Gruppe / Werkstoff 1 | Text | Gruppe / Werkstoff 2 | Bem. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | S | SA 387 Gr. 5 Cl. 2 | | | (2) | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | A | SA 387 Gr. 5 Cl. 2 | | | (2) | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 16 Die Werkstoffenteilung 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.: | | | | | | 650 °C | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als: | | | | | | -10 °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 die Lieferzustände vergütet, sowie vergütet gemäß Vergütungsstufe II gilt: Glühzustand "A" tmax. = 720°C. (2) Für den Glühzustand "S" gilt: Haltezeit 15 h. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 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