


Dieses Kennblatt wurde mit Genehmigung des Herausgebers kostenlos durch die AIR LIQUIDE WELDING FRANCE, F-95315 Cergy Pontoise cedex im Jahr 2011 zur Verfügung gestellt.

### VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

	<b>1</b> Hersteller/Lieferer: <b>AIR LIQUIDE WELDING FRANCE, OERLIKON-Brand</b> mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000 <b>F 95315 Saint-Ouen l'Aumone</b>				<b>2</b> Kennblatt- Nummer: <b>04476.03</b> <b>09.10</b>	
	<b>3</b> Schweißzusatz: <b>Stabelektrode</b>					
<b>4</b> Marke: <b>CROMOCORD 5L</b>						
<b>7</b> Typ: <b>EN 1599 - E CrMo5L B 22 H5</b>						
<b>11</b> Durchmesserbereich: <b>2,5 bis 5,0</b> mm		<b>12</b> Hilfsstoffe: <b>---</b>		<b>5</b> Angaben des Herstellers		
<b>13</b> Die weitere Gültigkeit wird in der jeweils letzten Ausgabe der CD-ROM 'TÜV-eignungsgeprüfte Schweißzusätze' bescheinigt.						
<b>15</b> Wärmebehandlung (Wb) nach dem Schweißen und Werkstoffe						
Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.	
	A	12 CrMo 19 5				
<b>16</b> Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000						
<b>21</b> Wurzelschweißbarkeit: <b>nachgewiesen</b>						
<b>23</b> Wanddicke: <b>unbegrenzt</b>				<b>24</b> Stromart und Polung: <b>G+</b>		
<b>25</b> Schweißposition nach DIN ISO 6947: <b>PA, PB, PC, PF</b>						
<b>26</b> Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.: <b>350 °C</b>						
<b>27</b> Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.: <b>650 °C</b>						
<b>28</b> Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als: <b>-10 °C</b>						
<b>29</b> Berechnungskennwert: <b>wie Grundwerkstoff</b>						
<b>30</b> Bei Einsatz im Langzeitbereich: <b>0,8 x Berechnungskennwert des Grundwerkstoffes für volltragende Nähte</b>						
<b>31</b> Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: <b>---</b>						
<b>32</b> Bemerkungen:						
<b>33</b> 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.						
<b>34</b> 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						
<b>35</b> Erstellt durch: <b>TÜV Pfalz</b>						
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