


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: 00808.09 01.07																																																																																										
		3 Schweißzusatz: Stabelektrode		5		Angaben des Herstellers																																																																																									
4 Marke: TENACITO 70 B																																																																																															
7 Typ: EN 499 (1) - E 46 6 2Ni B 42 H 5																																																																																															
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: 25%;">Text</th> <th style="width: 25%;">Gruppe / Werkstoff 2</th> <th style="width: 5%;">Bem.</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td></td><td>U</td><td>Gruppe 1.2</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td>S</td><td>Gruppe 1.2</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td>U</td><td>Gruppe 1.3 (ReH max.380 MPa)</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td>S</td><td>Gruppe 1.3 (ReH max.380 MPa)</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td>U</td><td>Gruppe 2.1 (ReH max.380 MPa)</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td>U</td><td>Gruppe 3.1 (ReH max.380 MPa)</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td>U</td><td>10 Ni 14</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td>S</td><td>10 Ni 14</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td>U</td><td>12 Ni 19</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td>S</td><td>12 Ni 19</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td>U</td><td>P275NL2</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td>S</td><td>P275NL2</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td>U</td><td>P355NL2</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td>S</td><td>P355NL2</td><td></td><td></td><td></td></tr> </tbody> </table>						Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.		U	Gruppe 1.2					S	Gruppe 1.2					U	Gruppe 1.3 (ReH max.380 MPa)					S	Gruppe 1.3 (ReH max.380 MPa)					U	Gruppe 2.1 (ReH max.380 MPa)					U	Gruppe 3.1 (ReH max.380 MPa)					U	10 Ni 14					S	10 Ni 14					U	12 Ni 19					S	12 Ni 19					U	P275NL2					S	P275NL2					U	P355NL2					S	P355NL2			
Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.																																																																																										
	U	Gruppe 1.2																																																																																													
	S	Gruppe 1.2																																																																																													
	U	Gruppe 1.3 (ReH max.380 MPa)																																																																																													
	S	Gruppe 1.3 (ReH max.380 MPa)																																																																																													
	U	Gruppe 2.1 (ReH max.380 MPa)																																																																																													
	U	Gruppe 3.1 (ReH max.380 MPa)																																																																																													
	U	10 Ni 14																																																																																													
	S	10 Ni 14																																																																																													
	U	12 Ni 19																																																																																													
	S	12 Ni 19																																																																																													
	U	P275NL2																																																																																													
	S	P275NL2																																																																																													
	U	P355NL2																																																																																													
	S	P355NL2																																																																																													
16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000																																																																																															
21 Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen																																																																																															
23 Wanddicke: max. 80 mm			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.:					350 °C																																																																																										
27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:					--- °C																																																																																										
28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:					-80 °C																																																																																										
29 Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff																																																																																															
30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---																																																																																															
31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---																																																																																															
32 Bemerkungen: (1) Die Stabelektrode erfüllt bis zu t = -80°C die zu stellenden Anforderungen.																																																																																															
33 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 L - lösungsgeglüht u. abgeschreckt N - normalgeglüht S - spannungsarmgeglüht St- stabilgeglüht U - ungeglüht V - vergütet W - weichgeglüht G+ - Gleichstrom Pluspol G- - Gleichstrom Minuspol W - Wechselstrom																																																																																															
35 Erstellt auf Prüfgrundlage des VdTÜV-Merkblatt 1153 von: 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