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

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: **00810.07** **01.07**

3	Schweißzusatz:	**Stabelektrode**	5 Angaben des Herstellers
4	Marke:	**TENACITO 75**	
7	Typ:	**EN 757 - E 69 6 Mn2NiCrMo B 42 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		

Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.
	U	Gruppe 1.2			
	S	Gruppe 1.2			
	N	Gruppe 1.2			
	U	Gruppe 1.3			
	S	Gruppe 1.3			
	N	Gruppe 1.3 (ReH max.460 N/mm²)			
	U	Gruppe 2.1			
	U	Gruppe 2.2 (ReH max.500 N/mm²)			
	U	Gruppe 3.1 (ReH max.460 N/mm²)			
	U	Gruppe 3.1 (ReH max.500 N/mm²)			
	S	Gruppe 3.1 (ReH max.500 N/mm²)			
	U	N-A-XTRA 56			
	S	N-A-XTRA 56			
	U	N-A-XTRA 63			
	S	N-A-XTRA 63			
	U	N-A-XTRA 70			
	U	P355NL2			
	S	P355NL2			
	N	P355NL2			

16	Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000	
21	Wurzelschweißbarkeit: **nicht 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.:	**450 °C**
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:	**--- °C**
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:	**(2) -60 °C**
29	Berechnungskennwert: **wie Grundwerkstoff**	
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---	
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---	
32	Bemerkungen: **(1) Die Verwendung dieses Stahles ist nur bei Vorlage eines Einzelgutachtens möglich.** **(2) Im Glühzustand "N" gilt: tmin= -10°C.**	
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; 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 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