



Leistungserklärung

Artikel: TS Cromo 2

Datum: 4. März 2019

1. Eindeutiger Code des Produkttyps: **TS Cromo 2**

DIN EN ISO 3580: E CrMo2 B 42 H5

EN 1599: E CrMo2 B 42

AWS A-5.5: E 9018-B3

2. Typen-, Chargen- oder Seriennummer oder ein anderes Kennzeichen zur Identifikation des Bauproduktes gemäß Artikel 11, Abs. 4:

Chargennummer: siehe Verpackung und Begleitdokumente

3. Vom Hersteller vorgesehener Verwendungszweck oder vorgesehene Verwendungszwecke des Bauproduktes gemäß der anwendbaren harmonisierten technischen Spezifikationen:

Schweißzusatzwerkstoff für die Verwendung in Metallkonstruktionen, Kessel-, Rohrleitungsbau und Schiffbau.

Grundwerkstoffe:

1.7380, 1.8075, 1.7707, 1.7379

Basischumhülle Stabelektrode zum Schweißen warmfester druckwasserstoffbeständiger Stähle. Schweißgut aus chrom-molybdänhaltigem Stahl für Betriebstemperaturen bis +600 °C. Rücktrocknung ca. 1 Std. bei +400 °C.



Elektrode: Gleichstrom/Pluspol

4. Name, eingetragener Handelsname oder eingetragene Marke und Kontaktanschrift des Herstellers gemäß Artikel 11, Absatz 5:

TECHNOLIT® GmbH

Industriestraße 8 | 36137 Großenlüder

Telefon: +49 6648 690 | Telefon: +49 6648 69 332

E-Mail: info@technolit.de | www.technolit.de

5. System oder Systeme zur Bewertung und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit des Bauproduktes gemäß Verordnung (EU) Nr. 305/2011, Anhang V: **System 2+**

6. Im Falle der Leistungserklärung, die ein Bauprodukt betrifft, das von einer harmonisierten Norm erfasst wird:

Die notifizierte Zertifizierungsstelle für die werkseigene Produktionskontrolle – TÜV Süd Industrie Service GmbH, Westendstraße 199, D-80686 München, Kennnummer 0036 – hat die Erstinspektion des Werkes und der werkseigenen Produktionskontrolle sowie die laufende Überwachung, Bewertung und Evaluierung der werkseigenen Produktionskontrolle nach dem System 2+ vorgenommen und folgendes ausgestellt: Konformitätsbescheinigung für die werkseigene Produktionskontrolle Nr. 0036 – CPR – S 004



0036 14



Leistungserklärung

Artikel: TS Cromo 2

7. Erklärte Leistung

Wesentliche Merkmale (EN 13479: 2004, Anhang ZA)	Leistung	Harmonisierte technische Spezifikation
Maßtoleranz	bestanden	EN 13479: 2004 EN ISO 544: 2011
Streckgrenze:	> 520 MPa	EN 13479: 2004 EN ISO 3580: 2012
Zugfestigkeit:	620 - 720 MPa	EN 13479: 2004 EN ISO 3580: 2012
Dehnung:	> 18 %	EN 13479: 2004 EN ISO 3580: 2012
Kerbschlagarbeit:	> 95 J (+20 °C)	EN 13479: 2004 EN ISO 3580: 2012
Chemische Zusammensetzung	bestanden	EN 13479: 2004 EN ISO 3580: 2012
Dauerhaftigkeit	bestanden	EN 13479: 2004
Gefährliche Stoffe	NPD	EN 13479: 2004
Radioaktive Strahlung	NPD	EN 13479: 2004

8. Die Leistung des Produktes gemäß den Nummern 1 und 2 entspricht der erklärten Leistung nach Nummer 7.
Verantwortlich für die Erstellung dieser Leistungserklärung ist allein der Hersteller gemäß Nummer 4.
Beim Schweißen sind die entsprechenden Arbeits- und Gesundheitsschutzregeln zu beachten.

Unterzeichnet für den Hersteller und im Namen des Herstellers von:

Lothar Müller, Leiter Einkauf Schweißtechnik
(Name und Funktion)

Großenlüder, 3. 4. 2014
(Ort und Datum der Ausstellung)


Unterschrift

Edgar Hartung, Leiter Schweißtechnik
(Name und Funktion)

Großenlüder, 3. 4. 2014
(Ort und Datum der Ausstellung)


Unterschrift