



Leistungserklärung

Artikel: TS 92

Datum: 4. März 2019

1. Eindeutiger Code des Produkttyps: **TS 92**

DIN EN ISO 2560-A: E 42 0 RC 11

EN 499: E 42 0 RC 11

AWS A5.1: E 6013

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

Chargennummer: siehe Verpackung und Begleitdokumente

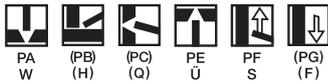
3. Vom Hersteller vorgesehener Verwendungszweck oder vorgesehene Verwendungszwecke des Bauproduktes gemäß der anwendbaren harmonisierten technischen Spezifikationen:

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

Grundwerkstoffe:

S235JR, S275JR, S235J2G3 – S355J2G3, P235GH, P265GH, P255NH, P235T1 – P355T1, P235T2 – P355T2, P235G1TH, P255G1TH, L210 – L360 NB, S235JRS1 – S235J2S1, S235JRS2 – S235J2S2

Stabelektrode mit rutilzellulöser Umhüllung, geeignet zum Schweißen in allen Positionen. Diese Elektrode lässt sich universell bei Montage-, Werkstatt- und Reparaturschweißungen einsetzen. Gut geeignet auch für Heftschweißungen. Leicht entfernbare Schlacke.



Gleichstrom/Minuspol
Wechselstrom

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 92

7. Erklärte Leistung

Wesentliche Merkmale (EN 13479: 2004, Anhang ZA)	Leistung	Harmonisierte technische Spezifikation
Maßtoleranz	bestanden	EN ISO 544: 2003
Streckgrenze:	420 MPa	EN ISO 2560: 2005
Zugfestigkeit:	510 – 610 MPa	EN ISO 2560: 2005
Dehnung:	22 %	EN ISO 2560: 2005
Kerbschlagarbeit:	47 J (0 °C)	EN ISO 2560: 2005
Chemische Zusammensetzung	bestanden	EN ISO 2560: 2005
Dauerhaftigkeit	bestanden	EN ISO 13479: 2004
Gefährliche Stoffe	NPD	–
Radioaktive Strahlung	NPD	–

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