


**VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze**

	<b>1</b> Hersteller/Lieferer: <b>AIR LIQUIDE WELDING FRANCE, OERLIKON-Brand</b> mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000 F 95315 Saint-Ouen l'Aumone				<b>2</b> Kennblatt- Nummer: <b>05887.06</b> <b>07.09</b>	
	3	Schweißzusatz: <b>Drahtelektrode</b>				<b>5</b> Angaben des Herstellers
	4	Marke: <b>CARBOFIL Mo</b>				
	7	Typ: <b>EN12070 - G Mo Si</b>				
11	Durchmesserbereich: <b>0,8 - 1,2</b>	mm	12	Hilfsstoffe: <b>EN 439 - M 21 - C1(1)</b>		
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.
		N	Gruppe 1.1			
		U	Gruppe 1.1 (0,7% Mo)			
		S	Gruppe 1.1 (0,7% Mo)			
		U	Gruppe 1.2			
		S	Gruppe 1.2			
		S	Gruppe 1.3 (ReH max.380 N/mm <sup>2</sup> )			
		U	Gruppe 1.3 (ReH max.460 N/mm <sup>2</sup> )			
		U	Gruppe 2.1			
		S	Gruppe 3.1 (ReH max.380 N/mm <sup>2</sup> )			
		U	Gruppe 3.1 (ReH max.460 N/mm <sup>2</sup> )			
		U	L485MB			
16	Die Werkstoffenteilung entspricht ISO 15608:2000					
21	Wurzelschweißbarkeit: <b>nachgewiesen</b>					
23	Wanddicke: <b>max. 30</b>			24	Stromart und Polung: <b>G+</b>	
25	Schweißposition nach DIN ISO 6947: <b>PA, PB, PC, PF</b>					
26	Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:				<b>500 °C</b>	
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:				<b>530 °C</b>	
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:				<b>-20(2) °C</b>	
29	Berechnungskennwert: <b>wie Grundwerkstoff</b>					
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: <b>0,8 x Berechnungskennwert des Grundwerkstoffs für volltragende Nähte</b>					
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---					
32	Bemerkungen: <b>(1) t min = Raumtemperatur.</b> <b>(2) Im Glühzustand "N" gilt: t min = ±0°C für M21.</b>  <b>Die Eignung als Schweißdraht zum WIG-Orbital-Schweißen ist gewährleistet.</b>					
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                    S - spannungsarmgeglüht                    W - weichgeglüht                    G+ - Gleichstrom Pluspol L - lösungsgeglüht                    St- stabilgeglüht                    G- - Gleichstrom Minuspol u. abgeschreckt                    U - ungeglüht                    W - Wechselstrom N - normalgeglüht                    V - vergütet					
35	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