


# VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		<sup>1</sup> Hersteller/Lieferer: <b>AIR LIQUIDE WELDING FRANCE, OERLIKON-Brand</b> mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000 F 95315 Saint-Ouen l'Aumone			<sup>2</sup> Kennblatt- Nummer: <b>10341.03</b> <b>11.07</b>																																																													
		<sup>3</sup> Schweißzusatz: <b>Fülldrahtelektrode</b>		<sup>5</sup>		Angaben des Herstellers																																																												
<sup>4</sup> Marke: <b>CITOFLEX M60 A</b>																																																																		
<sup>7</sup> Typ: <b>EN 758 - T 46 4 MM 1 H 5 -</b>																																																																		
<sup>11</sup> Durchmesserbereich: <b>1,2 - 1,6</b> mm		<sup>12</sup> Hilfsstoffe: <b>EN 439 - M 21</b>																																																																
<sup>13</sup> Die weitere Gültigkeit wird in der jeweils letzten Ausgabe der CD-ROM 'TÜV-eignungsgeprüfte Schweißzusätze' bescheinigt.																																																																		
<sup>15</sup> Wärmebehandlung (Wb) nach dem Schweißen und Werkstoffe																																																																		
<table border="1"> <thead> <tr> <th>Pos</th> <th>Wb</th> <th>Gruppe / Werkstoff 1</th> <th>Text</th> <th>Gruppe / Werkstoff 2</th> <th>Bem.</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td></td><td>U</td><td>Gruppe 1.1</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td>U</td><td>Gruppe 1.2</td><td></td><td></td><td></td></tr> <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>S</td><td>Gruppe 1.3 (ReH max.380 N/mm<sup>2</sup>)</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td>U</td><td>Gruppe 1.3 (ReH max.460 N/mm<sup>2</sup>)</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td>U</td><td>Gruppe 2.1</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td>S</td><td>Gruppe 3.1 (ReH max.380 N/mm<sup>2</sup>)</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td>U</td><td>Gruppe 3.1 (ReH max.460 N/mm<sup>2</sup>)</td><td></td><td></td><td></td></tr> </tbody> </table>							Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.		U	Gruppe 1.1					U	Gruppe 1.2					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> )			
Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.																																																													
	U	Gruppe 1.1																																																																
	U	Gruppe 1.2																																																																
	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> )																																																																
<sup>16</sup> Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000																																																																		
<sup>21</sup> Wurzelschweißbarkeit: <b>nachgewiesen</b>																																																																		
<sup>23</sup> Wanddicke: <b>max. 45 mm</b>			<sup>24</sup> Stromart und Polung: <b>G+</b>																																																															
<sup>25</sup> Schweißposition nach DIN ISO 6947: <b>PA, PB, PC, PE, PF</b>																																																																		
<sup>26</sup> Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:						<b>450 °C</b>																																																												
<sup>27</sup> Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:						<b>--- °C</b>																																																												
<sup>28</sup> Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:						<b>-40 °C</b>																																																												
<sup>29</sup> Berechnungskennwert: <b>wie Grundwerkstoff</b>																																																																		
<sup>30</sup> Bei Einsatz im Langzeitbereich: <b>---</b>																																																																		
<sup>31</sup> Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: <b>---</b>																																																																		
<sup>32</sup> Bemerkungen:  <b>Zu Wurzelschweißbarkeit:</b> <b>Wurzelschweißung auch auf Keramikschiene nachgewiesen. Beim Einsatz der Fülldrahtelektrode für die Herstellung von Bauteilen im überwachungsbedürftigen Bereich sind eignungsprüfte Keramikbadsicherungen zu verwenden.</b>																																																																		
<sup>33</sup> 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.																																																																		
<sup>34</sup> 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																																																																		
<sup>35</sup> 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