


VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer: <b>AIR LIQUIDE WELDING FRANCE, OERLIKON-Brand</b> mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000 F 95315 Saint-Ouen l'Aumone				2 Kennblatt- Nummer: <b>09847.01</b> <b>01.07</b>	
		3 Schweißzusatz: <b>Fülldrahtelektrode</b>				5 Angaben des Herstellers	
4 Marke: <b>FLUXINOX 22.9.3 L PF</b>							
7 Typ: <b>EN 12073 - T 22 9 LP M (C) 1</b>							
11 Durchmesserbereich: <b>0,9 bis 1,6</b> mm		12	Hilfsstoffe: <b>M 2 - C 1 gem. DIN EN 439</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.
	U	Gruppe 10.1 (X2CrNiMoN225)					
16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000							
21 Wurzelschweißbarkeit: <b>nachgewiesen</b>							
23 Wanddicke: <b>max. 45 mm</b>			24	Stromart und Polung: <b>G+</b>			
25 Schweißposition nach DIN ISO 6947: <b>PA, PB, PC, PD, PE, PF, PG</b>							
26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:						<b>250 °C</b>	
27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:						<b>--- °C</b>	
28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:						<b>-60 °C</b>	
29 Berechnungskennwert: <b>wie Grundwerkstoff</b>							
30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: <b>---</b>							
31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: <b>DIN 50914</b>							
32 Bemerkungen:  <b>Arbeitstemperatur: 100 - 120° C</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 auf Prüfgrundlage des VdTÜV-Merkblatt 1153 von: <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