


# VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

	<b>1</b> Hersteller/Lieferer: <b>AIR LIQUIDE WELDING FRANCE, OERLIKON-Brand</b> <b>mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000</b> <b>F 95315 Saint-Ouen l'Aumone</b>				<b>2</b> Kennblatt- Nummer: <b>04692.08</b> <b>01.07</b>																			
	<b>3</b> Schweißzusatz: <b>Fülldrahtelektrode</b>					<b>5</b> Angaben des Herstellers																		
<b>4</b> Marke: <b>FLUXINOX 308 L</b>																								
<b>7</b> Typ: <b>EN 12073 - T 19 9 LR M (C) 3</b>																								
<b>11</b> Durchmesserbereich: <b>0,9 - 1,6</b> mm	<b>12</b>	<b>Hilfsstoffe: EN 439 - M 2 - C 1</b>																						
<b>13</b> Die weitere Gültigkeit wird in der jeweils letzten Ausgabe der CD-ROM 'TÜV-eignungsgeprüfte Schweißzusätze' bescheinigt.																								
<b>15</b> 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 8.1 (ohne Mo)</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>L</td> <td>Gruppe 8.1 (ohne Mo)</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>							Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.		U	Gruppe 8.1 (ohne Mo)					L	Gruppe 8.1 (ohne Mo)			
Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.																			
	U	Gruppe 8.1 (ohne Mo)																						
	L	Gruppe 8.1 (ohne Mo)																						
<b>16</b> Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000																								
<b>21</b> Wurzelschweißbarkeit: <b>nachgewiesen</b>																								
<b>23</b> Wanddicke: <b>unbegrenzt</b>					<b>24</b>	<b>Stromart und Polung: G+</b>																		
<b>25</b> Schweißposition nach DIN ISO 6947: <b>PA, PB</b>																								
<b>26</b> Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:						<b>350 °C</b>																		
<b>27</b> Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:						<b>--- °C</b>																		
<b>28</b> Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:						<b>-196 °C</b>																		
<b>29</b> Berechnungskennwert: <b>wie Grundwerkstoff</b>																								
<b>30</b> Bei Einsatz im Langzeitbereich: <b>---</b>																								
<b>31</b> Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: <b>DIN 50914</b>																								
<b>32</b> Bemerkungen:																								
<b>33</b> 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.																								
<b>34</b> 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																								
<b>35</b> 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