


VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

	1 Hersteller/Lieferer: AIR LIQUIDE WELDING FRANCE, OERLIKON-Brand mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000 F 95315 Saint-Ouen l'Aumone				2 Kennblatt- Nummer: 09844.03 11.07																			
	3 Schweißzusatz: Fülldrahtelektrode					5 Angaben des Herstellers																		
4 Marke: FLUXINOX 316 L-PF																								
7 Typ: EN 12073 - T 19 12 3 LP M (C) 1																								
11 Durchmesserbereich: 0,9 - 1,6 mm	12	Hilfsstoffe: EN 439 - M 2 - C 1																						
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																								
<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</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>L</td> <td>Gruppe 8.1</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>							Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.		U	Gruppe 8.1					L	Gruppe 8.1			
Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.																			
	U	Gruppe 8.1																						
	L	Gruppe 8.1																						
16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000																								
21 Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen																								
23 Wanddicke: unbegrenzt					24	Stromart und Polung: G+																		
25 Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PB, PC, PD, PE, PF, PG																								
26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:						400 °C																		
27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:						--- °C																		
28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:						-110 (1) °C																		
29 Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff																								
30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---																								
31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: DIN 50914																								
32 Bemerkungen: (1) Für Glühzustand "L" gilt: tmin. = -60° C Arbeitstemperatur 100 - 120° C																								
33 Die Eignungsprüfung erfolgte auf der Grundlage des VdTÜV-Merkblattes 1153. 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: TÜV Pfalz																								
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