

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:
10377.01
10.2010

3	Schweißzusatz: Draht-Pulver-Kombination			5
4	Marke: FLUXOCORD 31 HD	6	Pulvermarke: OP 121 TT	Angaben des Herstellers
7	Typ: EN 756 - S 42 6 FB T3	9	Pulvertyp: EN 760 - B FB 1 55 AC H5	
		10	Pulverkörnung: EN 760 - 2 bis 20	

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 1.1			(1)
	S	Gruppe 1.1			
	U	Gruppe 1.2			(1)
	S	Gruppe 1.2			
	U	Gruppe 1.3 (ReH max.460 N/mm ²)			(1)
	U	Gruppe 2.1			(1)
	U	Gruppe 3.1 (ReH max.460 N/mm ²)			(1)

16 Die Werkstoffteilung entspricht ISO 15608:2000

19 Falls unter 32 nicht anders angegeben, ist die Eignungsprüfung in Position waagrecht gültig.

20	Drahtdurchmesser/ Bandabmessungen [mm]	Stromstärke [A]	Spannung [V]	Gerätevorschub [cm/min]	Arbeitstemperatur [°C]
	4,0	600	32	60	175

22 Draht-Pulver: Nahtaufbau geeignet für: **-Einlagenschweißung -Mehrlagenschweißung -Kehlnähte**

23 Wanddicke: **unbegrenzt** 24 Stromart und Polung: **G+, W**

26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.: **450 °C**

27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.: **-- °C**

28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als: **-40 (2) °C**

29 Berechnungskennwert: **wie Grundwerkstoff**

30 Bei Einsatz im Langzeitbereich:

31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach:

32 Bemerkungen:
1) Verfahrensvariante Tandemschweißen ist an den Werkstoffen der Gruppen 1.1, 1.2 und 1.3 überprüft
2) Für die Einlagenschweißung gilt: t = -30°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 *) - erscheint im selben Verlag

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

Dieses Kennblatt wurde mit Genehmigung des Herausgebers kostenlos durch die AIR LIQUIDE WELDING FRANCE, F-95315 Cergy Pontoise cedex im Jahr 2012 zur Verfügung gestellt.