


**VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze**

		<b>1</b> Hersteller/Lieferer: AIR LIQUIDE WELDING FRANCE, OERLIKON-Brand mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000 F 95315 Saint-Ouen l'Aumone			<b>2</b> Kennblatt- Nummer: 09501.06 09.10	
		<b>3</b> Schweißzusatz: <b>Fülldrahtelektrode</b>		<b>5</b>		Angaben des Herstellers
<b>4</b> Marke: <b>FLUXOFIL 14 HD</b>						
<b>7</b> Typ: <b>EN ISO 17632-A - T 46 3 P M 1 H5 / T 46 3 PC 1 H5</b>						
<b>11</b> Durchmesserbereich: <b>1,2 bis 1,6</b> mm		<b>12</b>		<b>Hilfsstoffe: EN ISO 14175 - M2-C1</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						
	Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.
		U	Gruppe 1.1			
		S	Gruppe 1.1			(1)
		U	Gruppe 1.2			
		U	Gruppe 1.2			
		S	Gruppe 1.2			(1)
		U	Gruppe 1.3 (ReH max.460 N/mm <sup>2</sup> )			
		S	Gruppe 1.3 (ReH max.485 N/mm <sup>2</sup> )			(1)
		S	Gruppe 2.1 (ReH max. 460 N/mm <sup>2</sup> )			(1)
		U	Gruppe 2.1 (ReH max.485 N/mm <sup>2</sup> )			
		S	Gruppe 3.1 (ReH max.460 N/mm <sup>2</sup> )			(1)
		U	Gruppe 3.1 (ReH max.485 N/mm <sup>2</sup> )			
<b>16</b> Die Werkstoffteilung entspricht ISO 15608:2000						
<b>21</b> Wurzelschweißbarkeit: <b>nicht nachgewiesen</b>						
<b>23</b> Wanddicke: <b>unbegrenzt</b>				<b>24</b> Stromart und Polung: <b>G+</b>		
<b>25</b> Schweißposition nach DIN ISO 6947: <b>PA, PB, PC, PE, PF, PG</b>						
<b>26</b> Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:						<b>450 °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>-30 °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>—</b>						
<b>32</b> Bemerkungen: <b>(1) Für "S" gilt 580 °C / 2h, mit Schutzgas M2.</b>						
<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 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