

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: 09501.06 09.10	
		3 Schweißzusatz: Fülldrahtelektrode		5		Angaben des Herstellers
4 Marke: FLUXOFIL 14 HD						
7 Typ: EN ISO 17632-A - T 46 3 P M 1 H5 / T 46 3 PC 1 H5						
11 Durchmesserbereich: 1,2 bis 1,6 mm		12 Hilfsstoffe: EN ISO 14175 - M2-C1				
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			
		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 ²)			
		S	Gruppe 1.3 (ReH max.485 N/mm ²)			(1)
		S	Gruppe 2.1 (ReH max. 460 N/mm ²)			(1)
		U	Gruppe 2.1 (ReH max.485 N/mm ²)			
		S	Gruppe 3.1 (ReH max.460 N/mm ²)			(1)
		U	Gruppe 3.1 (ReH max.485 N/mm ²)			
16 Die Werkstoffteilung entspricht ISO 15608:2000						
21 Wurzelschweißbarkeit: nicht nachgewiesen						
23 Wanddicke: unbegrenzt			24 Stromart und Polung: G+			
25 Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PB, PC, PE, PF, PG						
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:					-30 °C	
29 Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff						
30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: —						
31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: —						
32 Bemerkungen: (1) Für "S" gilt 580 °C / 2h, mit Schutzgas M2.						
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 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