


**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: 10389.02 09.10																																				
		<b>3</b> Schweißzusatz: <b>Fülldrahtelektrode</b>		<b>5</b>		Angaben des Herstellers																																				
<b>4</b> Marke: <b>FLUXOFIL 19 HD</b>																																										
<b>7</b> Typ: <b>EN ISO 17632-A - T 46 3 PC 1 H5</b>																																										
<b>11</b> Durchmesserbereich: <b>1,2 - 1,6</b> mm		<b>12</b> Hilfsstoffe: <b>ENISO 14175 - 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																																										
<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 1.1</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>U</td> <td>Gruppe 1.2</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>U</td> <td>Gruppe 1.3 (ReH max.485 N/mm<sup>2</sup>)</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>U</td> <td>Gruppe 2.1</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>U</td> <td>Gruppe 3.1 (ReH max.485 N/mm<sup>2</sup>)</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>							Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.		U	Gruppe 1.1					U	Gruppe 1.2					U	Gruppe 1.3 (ReH max.485 N/mm <sup>2</sup> )					U	Gruppe 2.1					U	Gruppe 3.1 (ReH max.485 N/mm <sup>2</sup> )			
Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.																																					
	U	Gruppe 1.1																																								
	U	Gruppe 1.2																																								
	U	Gruppe 1.3 (ReH max.485 N/mm <sup>2</sup> )																																								
	U	Gruppe 2.1																																								
	U	Gruppe 3.1 (ReH max.485 N/mm <sup>2</sup> )																																								
<b>16</b> Die Werkstoffeinteilung 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, PD, 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>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 Rheinland Group</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