


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: 09857.04 05.07																																																																								
		3 Schweißzusatz: Fülldrahtelektrode		5																																																																									
4 Marke: Fluxofil 20 HD		Angaben des Herstellers																																																																											
7 Typ: EN758 - T 46 4 1Ni P M 1 H5																																																																													
11 Durchmesserbereich: 1,2 bis 1,6 mm		12		Hilfsstoffe: DIN EN 439 - M21																																																																									
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 1.2</td> <td></td> <td></td> <td>(1)</td> </tr> <tr> <td></td> <td>S</td> <td>Gruppe 1.2</td> <td></td> <td></td> <td>(1)</td> </tr> <tr> <td></td> <td>U</td> <td>Gruppe 1.3 (ReH max.460 MPa)</td> <td></td> <td></td> <td>(1)</td> </tr> <tr> <td></td> <td>S</td> <td>Gruppe 1.3 (ReH max.460 MPa)</td> <td></td> <td></td> <td>(1)</td> </tr> <tr> <td></td> <td>U</td> <td>Gruppe 2.1</td> <td></td> <td></td> <td>(1)</td> </tr> <tr> <td></td> <td>U</td> <td>Gruppe 3.1 (ReH max.460 MPa)</td> <td></td> <td></td> <td>(1)</td> </tr> <tr> <td></td> <td>S</td> <td>Gruppe 3.1 (ReH max.460 MPa)</td> <td></td> <td></td> <td>(1)</td> </tr> <tr> <td></td> <td>U</td> <td>L485MB</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>U</td> <td>MW GRS 550 TM (ähnlich X 80)</td> <td></td> <td></td> <td>(2)</td> </tr> <tr> <td></td> <td>U</td> <td>P275N - P460NL2</td> <td></td> <td></td> <td>(1)</td> </tr> <tr> <td></td> <td>S</td> <td>P275N - P460NL2</td> <td></td> <td></td> <td>(1)</td> </tr> </tbody> </table>						Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.		U	Gruppe 1.2			(1)		S	Gruppe 1.2			(1)		U	Gruppe 1.3 (ReH max.460 MPa)			(1)		S	Gruppe 1.3 (ReH max.460 MPa)			(1)		U	Gruppe 2.1			(1)		U	Gruppe 3.1 (ReH max.460 MPa)			(1)		S	Gruppe 3.1 (ReH max.460 MPa)			(1)		U	L485MB					U	MW GRS 550 TM (ähnlich X 80)			(2)		U	P275N - P460NL2			(1)		S	P275N - P460NL2			(1)
Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.																																																																								
	U	Gruppe 1.2			(1)																																																																								
	S	Gruppe 1.2			(1)																																																																								
	U	Gruppe 1.3 (ReH max.460 MPa)			(1)																																																																								
	S	Gruppe 1.3 (ReH max.460 MPa)			(1)																																																																								
	U	Gruppe 2.1			(1)																																																																								
	U	Gruppe 3.1 (ReH max.460 MPa)			(1)																																																																								
	S	Gruppe 3.1 (ReH max.460 MPa)			(1)																																																																								
	U	L485MB																																																																											
	U	MW GRS 550 TM (ähnlich X 80)			(2)																																																																								
	U	P275N - P460NL2			(1)																																																																								
	S	P275N - P460NL2			(1)																																																																								
16 Die Werkstoffeinteilung 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																																																																													
26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:					350 °C																																																																								
27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:					--- °C																																																																								
28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:					-40 °C																																																																								
29 Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff																																																																													
30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---																																																																													
31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---																																																																													
32 Bemerkungen: (1) Für den Glühzustand "S" gilt: t = 2 h / 580°C. (2) Bei Verwendung dieses Stahles ist die Vorlage eines Einzelgutachtens erforderlich.																																																																													
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 auf Prüfgrundlage des VdTÜV-Merkblatt 1153 von: 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