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: **06057.03** **01.07**

3	Schweißzusatz:	**Fülldrahtelektrode**	5 Angaben des Herstellers
4	Marke:	**FLUXOFIL 25**	
7	Typ:	**EN 12071 - T MoL R M 1 H5**	
11	Durchmesserbereich: **1,0 bis 1,6** mm	12 Hilfsstoffe: **DIN EN 439 - M 21**	
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 1.2			
	S	Gruppe 1.2			
	N	Gruppe 1.2			(1)
	N	Gruppe 1.3 (ReH max.380 MPa)			(1)
	U	Gruppe 1.3 (ReH max.460 MPa)			
	S	Gruppe 1.3 (ReH max.460 MPa)			
	U	Gruppe 2.1			
	U	Gruppe 3.1 (ReH max.460 MPa)			
	S	Gruppe 3.1 (ReH max.460 MPa)			

16	Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000		
21	Wurzelschweißbarkeit: **nicht nachgewiesen**		
23	Wanddicke: **maximal 30 mm**	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.:		**500 °C**
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:		**530 °C**
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:		**(2) ±0 °C**
29	Berechnungskennwert: **wie Grundwerkstoff**		
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: **0,8 x Berechnungskennwert des Grundwerkstoffes für volltragende Nähte**		
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: **---**		

32 Bemerkungen:
(1) Der Werkstoff GS-22Mo4 ist aus dem Anwendungsbereich ausgeschlossen.
(2) Bei Druckbehältern für witterungsbedingte Temperaturen bis -10°C.

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
L - lösungsgeglüht u. abgeschreckt
N - normalgeglüht
S - spannungsarmgeglüht
St- stabilgeglüht
U - ungeglüht
V - vergütet
W - weichgeglüht
G+ - Gleichstrom Pluspol
G- - Gleichstrom Minuspol
W - Wechselstrom

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 vorhgerigen Zustimmung des Herausgebers vorbehalten.

***) Herausgeber: Verband der TÜV e.V.**
Vertrieb: TÜV-Media GmbH, Am Grauen Stein, 51105 Köln - Unternehmensgruppe TÜV Rheinland Group