VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

	1 Hersteller/Lieferer: **AIR LIQUIDE WELDING FRANCE, SAF-FRO-Brand** **mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000** **F 95315 Saint-Ouen l'Aumone**	2 Kennblatt-Nummer: **06450.02** **01.07**

3	Schweißzusatz: **Fülldrahtelektrode**		5 Angaben des Herstellers
4	Marke: **FLUXOFIL 31**		
7	Typ: **SG B 1 CY 4254 gem. DIN 8559**		
11	Durchmesserbereich: **1,0 bis 3,2** mm	12 Hilfsstoffe: **C1 gem. DIN 32526**	
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			
	N	Gruppe 1.1			
	U	Gruppe 1.2			
	S	Gruppe 1.2			
	U	ASt 35 bis ASt 41			
	S	ASt 35 bis ASt 41			
	N	ASt 35 bis ASt 41			
	U	ASt 35 bis ASt 52			
	S	ASt 35 bis ASt 52			

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**		
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:		**N: -20; U, S: -40 °C**
29	Berechnungskennwert: **wie Grundwerkstoff**		
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---		
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---		

32 Bemerkungen:

Spannungsarmglühen: t = 650°C, Haltezeit 2 h; Normalisieren: t = 940°C, Haltezeit 40 min.
Die Alterungsbeständigkeit in den Glühzuständen U, S, N ist unter nachstehenden Bedingungen gewährleistet.
Glühzustand "U": Schweißgut gealtert, Glühzustand "S": Schweißgut spannungsarmgeglüht, dann gealtert.
Glühzustand "N": Schweißgut gealtert, dann normalisiert.
Die Fülldrahtelektrode wird auch unter der Markenbezeichnung FLUXOFIL 31 S, als schlackenreduzierte Variante, vertrieben.

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 u. abgeschreckt	St- stabilgeglüht		G- - Gleichstrom Minuspol
N - normalgeglüht	U - ungeglüht		W - Wechselstrom
	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 vorhgerigen Zustimmung des Herausgebers vorbehalten.

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