


VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

	<b>1</b> Hersteller/Lieferer: <b>AIR LIQUIDE WELDING FRANCE, OERLIKON-Brand</b> mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000 F 95315 Saint-Ouen l'Aumone				<b>2</b> Kennblatt- Nummer: <b>04145.06</b> <b>01.07</b>																																																																																																												
	<b>3</b> Schweißzusatz: <b>Fülldrahtelektrode</b>	<b>5</b> Angaben des Herstellers																																																																																																															
<b>4</b> Marke: <b>FLUXOFIL 35</b>	<b>7</b> Typ: <b>basisch</b>																																																																																																																
<b>11</b> Durchmesserbereich: <b>1,0 bis 2,4 mm</b> mm	<b>12</b> Hilfsstoffe: <b>DIN EN 439 - M21</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" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width:5%;">Pos</th> <th style="width:5%;">Wb</th> <th style="width:40%;">Gruppe / Werkstoff 1</th> <th style="width:20%;">Text</th> <th style="width:20%;">Gruppe / Werkstoff 2</th> <th style="width:10%;">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>S</td><td>Gruppe 1.1</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td>N</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>S</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.460 MPa)</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td>S</td><td>Gruppe 1.3 (ReH max.460 MPa)</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.460 MPa)</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td>S</td><td>Gruppe 3.1 (ReH max.460 MPa)</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td>U</td><td>P275NL2</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td>S</td><td>P275NL2</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td>N</td><td>P275NL2</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td>U</td><td>P355NL2</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td>S</td><td>P355NL2</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td>U</td><td>P460NL2</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td>S</td><td>P460NL2</td><td></td><td></td><td></td></tr> </tbody> </table>	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	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)					U	P275NL2					S	P275NL2					N	P275NL2					U	P355NL2					S	P355NL2					U	P460NL2					S	P460NL2				<b>16</b> Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000				
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	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)																																																																																																															
	U	P275NL2																																																																																																															
	S	P275NL2																																																																																																															
	N	P275NL2																																																																																																															
	U	P355NL2																																																																																																															
	S	P355NL2																																																																																																															
	U	P460NL2																																																																																																															
	S	P460NL2																																																																																																															
<b>21</b> Wurzelschweißbarkeit: <b>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, PF</b>																																																																																																																	
<b>26</b> Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:					<b>500 °C</b>																																																																																																												
<b>27</b> Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:					<b>530 °C</b>																																																																																																												
<b>28</b> Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:					<b>(1) -60 °C</b>																																																																																																												
<b>29</b> Berechnungskennwert: <b>wie Grundwerkstoff</b>																																																																																																																	
<b>30</b> Bei Einsatz im Langzeitbereich: <b>0,8 x Berechnungskennwert des Grundwerkstoffes für volltragende Nähte</b>																																																																																																																	
<b>31</b> Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: <b>---</b>																																																																																																																	
<b>32</b> Bemerkungen: <b>(1) Glühzustand "S": tmin = -40°C, Glühzustand "N": tmin = -20°C.</b>  <b>Das Schweißen von Kehlnähten am Werkstoff 15 Mo 3 ist erfolgreich überprüft. Der Anwendungsbereich der Fülldrahtelektrode beim Verschweißen unter CO2 geht aus dem VdTÜV-Kennblatt Nr. 0279.05 hervor. Die Schutzgase M22 - M33 gemäß DIN 32526 gelten daher ebenfalls als überprüft.</b>																																																																																																																	
<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 auf Prüfgrundlage des VdTÜV-Merkblatt 1153 von: <b>TÜV Pfalz</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