


VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

	<p>1 Hersteller/Lieferer: AIR LIQUIDE WELDING FRANCE, OERLIKON-Brand mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000 F 95315 Saint-Ouen l'Aumone</p>				<p>2 Kennblatt- Nummer: 00280.04 01.07</p>																			
	<p>3 Schweißzusatz: Fülldrahtelektrode</p>																							
<p>4 Marke: FLUXOFIL 36</p>																								
<p>7 Typ: basisch</p>																								
<p>11 Durchmesserbereich: 1,2 bis 2,4 mm</p>		<p>12</p>			<p>Hilfsstoffe: DIN EN 439 - C1</p>																			
<p>13 Die weitere Gültigkeit wird in der jeweils letzten Ausgabe der CD-ROM 'TÜV-eignungsgeprüfte Schweißzusätze' bescheinigt.</p>																								
<p>15 Wärmebehandlung (Wb) nach dem Schweißen und Werkstoffe</p> <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>V</td> <td>Gruppe 5.1</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>A</td> <td>Gruppe 5.1</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>							Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.		V	Gruppe 5.1					A	Gruppe 5.1			
Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.																			
	V	Gruppe 5.1																						
	A	Gruppe 5.1																						
<p>16 Die Werkstoffenteilung entspricht ISO 15608:2000</p>																								
<p>21 Wurzelschweißbarkeit: nicht nachgewiesen</p>																								
<p>23 Wanddicke: unbegrenzt</p>			<p>24</p>		<p>Stromart und Polung: G+</p>																			
<p>25 Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PB</p>																								
<p>26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:</p>						<p>(1) 500 °C</p>																		
<p>27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:</p>						<p>570 °C</p>																		
<p>28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:</p>						<p>-10 °C</p>																		
<p>29 Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff</p>																								
<p>30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: 0,8 x Berechnungskennwert des Grundwerkstoffes für volltragende Nähte</p>																								
<p>31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---</p>																								
<p>32 Bemerkungen: (1) Für den Werkstoff GS-17 CrMo 55 gilt: t max. = 550°C.</p>																								
<p>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.</p>																								
<p>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</p>																								
<p>35 Erstellt auf Prüfgrundlage des VdTÜV-Merkblatt 1153 von: TÜV Pfalz</p>																								
<p>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.</p>																								

*) Herausgeber: Verband der TÜV e.V.

Vertrieb: TÜV-Media GmbH, Am Grauen Stein, 51105 Köln - Unternehmensgruppe TÜV Rheinland Group