


VdTUV-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: 04907.04 01.07				
3	Schweißzusatz: Fülldrahtelektrode			5		
4	Marke: FLUXOFIL 37			Angaben des Herstellers		
7	Typ: basisch					
11	Durchmesserbereich: 1,2 bis 2,4 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.
	V		Gruppe 5.2			
	V		10CrMo9-10			(1)
	S		10CrMo9-10			(1)
	A		10CrMo9-10			(1)
	V		12 CrMo 9 10			(1)
	S		12 CrMo 9 10			(1)
	A		12 CrMo 9 10			(1)
16 Die Werkstoffteilung entspricht ISO 15608:2000						
21 Wurzelschweißbarkeit: 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.: 550 °C						
27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.: 600 °C						
28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als: (2) Rt °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) Im Glühzustand "S" gilt: t maximal 720°C. (2) Bei Druckbehältern für witterungsbedingte Temperaturen bis -10°C. Der Anwendungsbereich der Fülldrahtelektrode beim Verschweißen unter CO2 geht aus dem VdTÜV-Kennblatt Nr. 0281.04 hervor. Die Schutzgase M 22 - M 33 gemäß DIN 32526 gelten daher ebenfalls als überprüft.						
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