


VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer: <b>AIR LIQUIDE WELDING FRANCE, OERLIKON-Brand</b> mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000 F 95315 Saint-Ouen l'Aumone				2 Kennblatt- Nummer: <b>00282.04</b> <b>01.07</b>	
		3 Schweißzusatz: <b>Fülldrahtelektrode</b>					5 Angaben des Herstellers
4 Marke: <b>FLUXOFIL 38 C</b>							
7 Typ: <b>basisch</b>							
11 Durchmesserbereich: <b>1,2 - 1,6</b> mm		12		Hilfsstoffe: <b>DIN EN 439 - M2 - C1</b>			
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	GS-17 CrMoV 5 11					
	A	GS-17 CrMoV 5 11					
16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000							
21 Wurzelschweißbarkeit: <b>nicht nachgewiesen</b>							
23 Wanddicke: <b>unbegrenzt</b>				24 Stromart und Polung: <b>G+</b>			
25 Schweißposition nach DIN ISO 6947: <b>PA, PB, PC</b>							
26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:						<b>550 °C</b>	
27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:						<b>600 °C</b>	
28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:						<b>-10 °C</b>	
29 Berechnungskennwert: <b>wie Grundwerkstoff</b>							
30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: <b>0,8 x Berechnungskennwert des Grundwerkstoffes für volltragende Nähte</b>							
31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: <b>---</b>							
32 Bemerkungen:							
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: <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