


# VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		<b>1</b> Hersteller/Lieferer: <b>AIR LIQUIDE WELDING FRANCE, OERLIKON-Brand</b> <b>mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000</b> <b>F 95315 Saint-Ouen l'Aumone</b>				<b>2</b> Kennblatt- Nummer: <b>07026.02</b> <b>01.07</b>																																																																																				
		<b>3</b> Schweißzusatz: <b>Fülldrahtelektrode</b>					<b>5</b> Angaben des Herstellers																																																																																			
<b>4</b> Marke: <b>FLUXOFIL 40</b>																																																																																										
<b>7</b> Typ: <b>basisch</b>																																																																																										
<b>11</b> Durchmesserbereich: <b>1,2 bis 2,4</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"> <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>U</td><td>Gruppe 1.2</td><td></td><td></td><td>(3)</td></tr> <tr><td></td><td>S</td><td>Gruppe 1.2</td><td></td><td></td><td>(3)</td></tr> <tr><td></td><td>U</td><td>Gruppe 1.3 (ReH max.460 MPa)</td><td></td><td></td><td>(3)</td></tr> <tr><td></td><td>S</td><td>Gruppe 1.3 (ReH max.460 MPa)</td><td></td><td></td><td>(3)</td></tr> <tr><td></td><td>U</td><td>Gruppe 2.1</td><td></td><td></td><td>(3)</td></tr> <tr><td></td><td>U</td><td>Gruppe 3.1 (ReH max.460 MPa)</td><td></td><td></td><td>(3)</td></tr> <tr><td></td><td>S</td><td>Gruppe 3.1 (ReH max.460 MPa)</td><td></td><td></td><td>(3)</td></tr> <tr><td></td><td>U</td><td>16 MnNi 6 3</td><td></td><td></td><td>(2,3)</td></tr> <tr><td></td><td>S</td><td>16 MnNi 6 3</td><td></td><td></td><td>(2,3)</td></tr> <tr><td></td><td>U</td><td>P355NL2</td><td></td><td></td><td>(3)</td></tr> <tr><td></td><td>S</td><td>P355NL2</td><td></td><td></td><td>(3)</td></tr> <tr><td></td><td>U</td><td>P460NL2</td><td></td><td></td><td>(3)</td></tr> <tr><td></td><td>S</td><td>P460NL2</td><td></td><td></td><td>(3)</td></tr> </tbody> </table>							Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.		U	Gruppe 1.2			(3)		S	Gruppe 1.2			(3)		U	Gruppe 1.3 (ReH max.460 MPa)			(3)		S	Gruppe 1.3 (ReH max.460 MPa)			(3)		U	Gruppe 2.1			(3)		U	Gruppe 3.1 (ReH max.460 MPa)			(3)		S	Gruppe 3.1 (ReH max.460 MPa)			(3)		U	16 MnNi 6 3			(2,3)		S	16 MnNi 6 3			(2,3)		U	P355NL2			(3)		S	P355NL2			(3)		U	P460NL2			(3)		S	P460NL2			(3)
Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.																																																																																					
	U	Gruppe 1.2			(3)																																																																																					
	S	Gruppe 1.2			(3)																																																																																					
	U	Gruppe 1.3 (ReH max.460 MPa)			(3)																																																																																					
	S	Gruppe 1.3 (ReH max.460 MPa)			(3)																																																																																					
	U	Gruppe 2.1			(3)																																																																																					
	U	Gruppe 3.1 (ReH max.460 MPa)			(3)																																																																																					
	S	Gruppe 3.1 (ReH max.460 MPa)			(3)																																																																																					
	U	16 MnNi 6 3			(2,3)																																																																																					
	S	16 MnNi 6 3			(2,3)																																																																																					
	U	P355NL2			(3)																																																																																					
	S	P355NL2			(3)																																																																																					
	U	P460NL2			(3)																																																																																					
	S	P460NL2			(3)																																																																																					
<b>16</b> Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000																																																																																										
<b>21</b> Wurzelschweißbarkeit: <b>nicht 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>400 °C</b>																																																																																				
<b>27</b> Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:						<b>--- °C</b>																																																																																				
<b>28</b> Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:						<b>-60 °C</b>																																																																																				
<b>29</b> Berechnungskennwert: <b>wie Grundwerkstoff</b>																																																																																										
<b>30</b> Bei Einsatz im Langzeitbereich: <b>---</b>																																																																																										
<b>31</b> Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: <b>---</b>																																																																																										
<b>32</b> Bemerkungen: <b>(1) Der Anwendungsbereich beim Verschweißen unter CO2 geht aus dem VdTÜV-Kennblatt Nr. 0283.04 hervor. Die Schutzgase M2-M3 gem. DIN 32526 gelten daher ebenfalls als überprüft.</b> <b>(2) Gegen eine Verwendung des Stahles 15 MnNi 63 bestehen für überwachungsbedürftige Anlagen gem. § 2 Gerätesicherheitsgesetz keine Bedenken.</b> <b>(3) Im Glühzustand "S" gilt: Haltezeit 15 h.</b> <b>Mit der Bezeichnung FLUXOFIL 40 Mod. ist der Einsatz unter Sauer gasbedingungen möglich.</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