

VdTUV-Kennblatt für Schweißzusätze

	1 Hersteller/Lieferer: AIR LIQUIDE WELDING FRANCE, SAF-FRO-Brand mit Herstellerwerken gemäß VdTUV Liste 1000 F 95315 Saint-Ouen l'Aumone					2 Kennblatt- Nummer: 06452.02 01.07	
	3 Schweißzusatz:	Fülldrahtelektrode					5 Angaben des Herstellers
4 Marke:	FLUXOFIL 42						
7 Typ:	basisch						
11 Durchmesserbereich:	1,2 bis 2,4	mm	12	Hilfsstoffe: C1 - M21 gem. DIN 32526			
13	Die weitere Gültigkeit wird in der jeweils letzten Ausgabe der CD-ROM 'TUV-eignungsgeprüfte Schweißzusätze' bescheinigt.						
15	Wärmebehandlung (Wb) nach dem Schweißen und Werkstoffe						
	Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1		Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.
		U	N-A-XTRA 63				
		S	N-A-XTRA 63				
		U	N-A-XTRA 70				(1,2)
		S	N-A-XTRA 70				(1,2)
		U	T 1				(1,2)
		S	T 1				(1,2)
16	Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000						
21	Wurzelschweißbarkeit: nicht nachgewiesen						
23	Wanddicke: unbegrenzt (3)			24	Stromart und Polung: G+		
25	Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PB						
26	Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.: 350 °C						
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.: --- °C						
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als: (4) -60 °C						
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff						
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---						
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---						
32	Bemerkungen: (1) Die Verwendung dieser Stähle ist nur bei Vorlage eines Einzelgutachtens möglich. (2) Glühzustand "S" gilt nur für Mischgas. (3) Beim Verschweißen mit Mischgas im Glühzustand "S" gilt: Smax = 80 mm. (4) Beim Verschweißen unter CO2 im Glühzustand "S" gilt: tmin = -40°C. Die Fülldrahtelektrode wird auch unter der Markenbezeichnung FLUXOFIL 42S, als schlackenreduzierte Variante, vertrieben.						
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 VdTUV-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