


VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

	<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width:5%; text-align: center;">1</td> <td>Hersteller/Lieferer AIR LIQUIDE WELDING FRANCE, OERLIKON-Brand mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000 F 95315 Saint-Ouen l'Aumone</td> </tr> </table>				1	Hersteller/Lieferer AIR LIQUIDE WELDING FRANCE, OERLIKON-Brand mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000 F 95315 Saint-Ouen l'Aumone	<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width:5%; text-align: center;">2</td> <td>Kennblatt- Nummer: 10377.00 02.07</td> </tr> </table>		2	Kennblatt- Nummer: 10377.00 02.07																																											
	1	Hersteller/Lieferer AIR LIQUIDE WELDING FRANCE, OERLIKON-Brand mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000 F 95315 Saint-Ouen l'Aumone																																																			
2	Kennblatt- Nummer: 10377.00 02.07																																																				
3 Schweißzusatz: Draht-Pulver-Kombination																																																					
4 Marke: FLUXOCORD 31 HD		6 Pulvermarke: OP 121 TT		5 Angaben des Herstellers																																																	
7 Typ: --		9 Pulvertyp: EN 760 - B FB 1 55 AC H5																																																			
		10 Pulverkörnung: EN 760 - 2 bis 20																																																			
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																																																					
<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width:5%;">Pos</th> <th style="width:5%;">Wb</th> <th style="width:30%;">Gruppe / Werkstoff 1</th> <th style="width:20%;">Text</th> <th style="width:30%;">Gruppe / Werkstoff 2</th> <th style="width:10%;">Bem.</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td></td> <td>U</td> <td>Gruppe 1.1</td> <td></td> <td></td> <td>(1)</td> </tr> <tr> <td></td> <td>S</td> <td>Gruppe 1.1</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>U</td> <td>Gruppe 1.2</td> <td></td> <td></td> <td>(1)</td> </tr> <tr> <td></td> <td>S</td> <td>Gruppe 1.2</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>U</td> <td>Gruppe 1.3 (ReH max.460 N/mm²)</td> <td></td> <td></td> <td>(1)</td> </tr> <tr> <td></td> <td>U</td> <td>Gruppe 2.1</td> <td></td> <td></td> <td>(1)</td> </tr> <tr> <td></td> <td>U</td> <td>Gruppe 3.1 (ReH max.460 N/mm²)</td> <td></td> <td></td> <td>(1)</td> </tr> </tbody> </table>						Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.		U	Gruppe 1.1			(1)		S	Gruppe 1.1					U	Gruppe 1.2			(1)		S	Gruppe 1.2					U	Gruppe 1.3 (ReH max.460 N/mm ²)			(1)		U	Gruppe 2.1			(1)		U	Gruppe 3.1 (ReH max.460 N/mm ²)			(1)
Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.																																																
	U	Gruppe 1.1			(1)																																																
	S	Gruppe 1.1																																																			
	U	Gruppe 1.2			(1)																																																
	S	Gruppe 1.2																																																			
	U	Gruppe 1.3 (ReH max.460 N/mm ²)			(1)																																																
	U	Gruppe 2.1			(1)																																																
	U	Gruppe 3.1 (ReH max.460 N/mm ²)			(1)																																																
16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000																																																					
19 Falls unter 32 nicht anders angegeben, ist die Eignungsprüfung in Position waagrecht gültig.																																																					
20																																																					
Drahtdurchmesser/ Bandabmessungen [mm]		Stromstärke [A]	Spannung [V]	Gerätevorschub [cm/min]	Arbeitstemperatur [°C]																																																
4,0		600	32	60	175																																																
22 Draht-Pulver: Nahtaufbau geeignet für: -Einlagenschweißung -Mehrlagenschweißung -Kehlnähte																																																					
23 Wanddicke: unbegrenzt			24 Stromart und Polung: G+, W																																																		
26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:					450 °C																																																
27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:					-- °C																																																
28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:					-40 (2) °C																																																
29 Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff																																																					
30 Bei Einsatz im Langzeitbereich:																																																					
31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach:																																																					
32 Bemerkungen: 1) Verfahrensvariante Tandemschweißen ist an den Werkstoffen der Gruppen 1.1, 1.2 und 1.3 überprüft 2) Für die Einlagenschweißung gilt: t = -30°C																																																					
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 *) - erscheint im selben Verlag																																																					
35 Erstellt durch: 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