


VdTÜV-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: 03324.05 01.07	
		3 Schweißzusatz: Draht-Pulver-Kombination					
4 Marke: FLUXOCORD 35		6 Pulvermarke: OP 121 TT		5 Angaben des Herstel- lers			
7 Typ: ---		9 Pulvertyp: SA FB 1 55 AC H5					
		10 Pulverkörnung: EN 760 - 2 -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							
Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.		
	U	Gruppe 1.1					
	S	Gruppe 1.1					
	N	Gruppe 1.1					
	U	Gruppe 1.2					
	S	Gruppe 1.2					
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	30	50	175		
22 Draht-Pulver: Nahtaufbau geeignet für: -Einlagenschweißung -Mehrlagenschweißung							
23 Wanddicke: unbegrenzt				24 Stromart und Polung: G+, W			
26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:						500 °C	
27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:						530 °C	
28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:						(1) -20 °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) In den Glühzuständen "U" und "S" tmin = -60°C. Zu Werkstoffe und Wärmebehandlung: Die Verfahrensvariante Tandemschweißen ist an dem Werkstoff 15 Mo 3 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 *) - 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