

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: 03326.08 01.07
---	---	--	---	--

3	Schweißzusatz: Draht-Pulver-Kombination			5	Anga- ben des Her- stel- lers
4	Marke: FLUXOCORD 41	6	Pulvermarke: OP 121 TT		
7	Typ: ---	9	Pulvertyp: SA FB 1 55 AC H5		
		10	Pulverkörnung: 2 bis 20 gemäß DIN EN 760		

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			
	U	Gruppe 1.2			
	S	Gruppe 1.2			
	U	Gruppe 1.3			
	S	Gruppe 1.3			
	U	Gruppe 2.2 (ReH max.500 N/mm ²)			
	U	Gruppe 3.1 (ReH max.500 N/mm ²)			
	S	Gruppe 3.1 (ReH max.500 N/mm ²)			
	S	15 NiCuMoNb 5 (WB 36)			(1)
	A	15 NiCuMoNb 5 (WB 36)			(1)
	S	20 MnMoNi 4 5			(2)
	U	P355NL2			
	S	P355NL2			
	U	P460NL2			
	S	P460NL2			

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	57	150

22 Draht-Pulver: Nahtaufbau geeignet für: **-Mehrlagenschweißung**

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.: **500 °C**

28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als: **(1) U: -60; S: -40; A: -10 °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) Angelassen: 640 °C/2 h, das Schweißgut besitzt bis t = - 40 °C ausreichende Zähigkeit.
(2) Gegen eine Verwendung des Werkstoffes 20 MnMoNi 55 bestehen für überwachungsbedürftige Anlagen gemäß § 2 Gerätesicherheitsgesetz keine Bedenken.

Zu Werkstoffe und Wärmebehandlung: Die Verfahrensvariante Tandemschweißen ist an dem Werkstoff 15 NiCuMoNb 5 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

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

	1	Hersteller/Lieferer	2	Kennblatt- Nummer:
	AIR LIQUIDE WELDING FRANCE, OERLIKON-Brand mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000 F 95315 Saint-Ouen l'Aumone		03326.08 01.07	

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