

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

	1	Hersteller/Lieferer <b>AIR LIQUIDE WELDING FRANCE, OERLIKON-Brand</b> mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000 F 95315 Saint-Ouen l'Aumone	2	Kennblatt- Nummer: <b>03327.10</b> <b>01.07</b>
-----------------------------------------------------------------------------------	---	--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	---	----------------------------------------------------------

3	Schweißzusatz: <b>Draht-Pulver-Kombination</b>			5	Angaben des Herstellers
4	Marke: <b>FLUXOCORD 41.1</b>	6	Pulvermarke: <b>OP 121 TT</b>		
7	Typ: <b>---</b>	9	Pulvertyp: <b>SA FB 1 55 AC H5</b>		
		10	Pulverkörnung: <b>2 bis 20 gemäß DIN EN 760</b>		

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.
	S	Gruppe 1.2			
	N	Gruppe 1.2			
	S	Gruppe 1.3 (ReH max.420 N/mm <sup>2</sup> )			
	N	Gruppe 1.3 (ReH max.420 N/mm <sup>2</sup> )			
	S	Gruppe 3.1 (ReH max.420 N/mm <sup>2</sup> )			
	S	16 MnNi 6 3			(1)
	N	16 MnNi 6 3			(1)
	N	ASt 35 bis ASt 52			

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]
	<b>4,0</b>	<b>600</b>	<b>30</b>	<b>50</b>	<b>150 ± 25</b>

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

23 Wanddicke: 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: **-40 °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:  
**Die Alterungsbeständigkeit des Schweißgutes ist im Glühzustand "N" bei "RT" nachgewiesen.**  
**(1) Gegen die Verwendung des Werkstoffes 15 Mn Ni 6 3 bestehen für überwachungsbedürftige Bauteile nach § 2 Gerätesicherheitsgesetz keine Bedenken.**  
**(2) Der Grundwerkstoff StE 355 ist unter den nachstehenden Bedingungen "N" 940° C, Haltezeit 0,5 h, "S" 560° C, Haltezeit 2 min./mm bis T = -50° C 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 L - lösungsgeglüht u. abgeschreckt N - normalgeglüht	S - spannungsarmgeglüht St- stabilgeglüht U - ungeglüht V - vergütet	W - weichgeglüht	G+ - Gleichstrom Pluspol G- - Gleichstrom Minuspol W - Wechselstrom *) - 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.