


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: 11075.01 07.09	
		3 Schweißzusatz: Draht-Pulver-Kombination					
4 Marke: FLUXOCORD 41 HD		6 Pulvermarke: OP 121 TT		5 Angaben des Herstellers			
7 Typ: EN 756 - S50 6 FB T2Ni1Mo		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.		
	S	Gruppe 4.2					
	S	15 NiCuMoNb 5 (WB 36)					
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: -Mehrlagenschweißung							
23 Wanddicke: unbegrenzt			24	Stromart und Polung: G+			
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) Rt °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) Das Schweißgut besitzt bis t= -50°C ausreichende Zähigkeit.							
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