


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: 02141.09 01.07	
		3 Schweißzusatz: Draht-Pulver-Kombination				
4 Marke: FLUXOCORD 43.1		6 Pulvermarke: OP 121 TT		5 Angaben des Her- stellers		
7 Typ: ---		9 Pulvertyp: SA FB 1 55 AC H5				
		10 Pulverkörnung: 2-20 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						
Wärmebehandlung: N + A: Gruppen 9 bis 11 N + A: ESTE 420 bis ESTE 500 N + A: WB 36 (15 NiCuMoNb 5) N : Gruppen 4, 8 und 9 N : ESTE 355 bis ESTE 420						
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	150 ± 25	
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:						-60 °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 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						
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