


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>06436.02</b> <b>01.07</b>																																																
		3 Schweißzusatz: <b>Draht-Pulver-Kombination</b>																																																			
4 Marke: <b>FLUXOCORD 35.25</b>		6 Pulvermarke: <b>OP122</b>	5 Angaben des Herstellers																																																		
7 Typ: ---		9 Pulvertyp: <b>EN 760 - SA FB 1 65 AC H5</b>																																																			
		10 Pulverkörnung: <b>EN 760 - 2 bis 20</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																																																					
<table border="1"> <thead> <tr> <th>Pos</th> <th>Wb</th> <th>Gruppe / Werkstoff 1</th> <th>Text</th> <th>Gruppe / Werkstoff 2</th> <th>Bem.</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td></td> <td>U</td> <td>Gruppe 1.2</td> <td></td> <td></td> <td>(1)</td> </tr> <tr> <td></td> <td>S</td> <td>Gruppe 1.2</td> <td></td> <td></td> <td>(1)</td> </tr> <tr> <td></td> <td>U</td> <td>Gruppe 1.3 (ReH max.460 N/mm<sup>2</sup>)</td> <td></td> <td></td> <td>(1)</td> </tr> <tr> <td></td> <td>S</td> <td>Gruppe 1.3 (ReH max.460 N/mm<sup>2</sup>)</td> <td></td> <td></td> <td>(1)</td> </tr> <tr> <td></td> <td>U</td> <td>Gruppe 2.1</td> <td></td> <td></td> <td>(1)</td> </tr> <tr> <td></td> <td>U</td> <td>Gruppe 3.1 (ReH max.460 N/mm<sup>2</sup>)</td> <td></td> <td></td> <td>(1)</td> </tr> <tr> <td></td> <td>S</td> <td>Gruppe 3.1 (ReH max.460 N/mm<sup>2</sup>)</td> <td></td> <td></td> <td>(1)</td> </tr> </tbody> </table>						Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.		U	Gruppe 1.2			(1)		S	Gruppe 1.2			(1)		U	Gruppe 1.3 (ReH max.460 N/mm <sup>2</sup> )			(1)		S	Gruppe 1.3 (ReH max.460 N/mm <sup>2</sup> )			(1)		U	Gruppe 2.1			(1)		U	Gruppe 3.1 (ReH max.460 N/mm <sup>2</sup> )			(1)		S	Gruppe 3.1 (ReH max.460 N/mm <sup>2</sup> )			(1)
Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.																																																
	U	Gruppe 1.2			(1)																																																
	S	Gruppe 1.2			(1)																																																
	U	Gruppe 1.3 (ReH max.460 N/mm <sup>2</sup> )			(1)																																																
	S	Gruppe 1.3 (ReH max.460 N/mm <sup>2</sup> )			(1)																																																
	U	Gruppe 2.1			(1)																																																
	U	Gruppe 3.1 (ReH max.460 N/mm <sup>2</sup> )			(1)																																																
	S	Gruppe 3.1 (ReH max.460 N/mm <sup>2</sup> )			(1)																																																
16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000																																																					
19 Falls unter 32 nicht anders angegeben, ist die Eignungsprüfung in Position waagrecht gültig.																																																					
<table border="1"> <thead> <tr> <th>20</th> <th>Drahtdurchmesser/ Bandabmessungen [mm]</th> <th>Stromstärke [A]</th> <th>Spannung [V]</th> <th>Gerätevorschub [cm/min]</th> <th>Arbeitstemperatur [°C]</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td></td> <td><b>4,0</b></td> <td><b>600</b></td> <td><b>30</b></td> <td><b>60</b></td> <td><b>&lt; 150</b></td> </tr> </tbody> </table>						20	Drahtdurchmesser/ Bandabmessungen [mm]	Stromstärke [A]	Spannung [V]	Gerätevorschub [cm/min]	Arbeitstemperatur [°C]		<b>4,0</b>	<b>600</b>	<b>30</b>	<b>60</b>	<b>&lt; 150</b>																																				
20	Drahtdurchmesser/ Bandabmessungen [mm]	Stromstärke [A]	Spannung [V]	Gerätevorschub [cm/min]	Arbeitstemperatur [°C]																																																
	<b>4,0</b>	<b>600</b>	<b>30</b>	<b>60</b>	<b>&lt; 150</b>																																																
22 Draht-Pulver: Nahtaufbau geeignet für:																																																					
23 Wanddicke: <b>unbegrenzt (2)</b>			24 Stromart und Polung: <b>G+</b>																																																		
26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.: <b>350 °C</b>																																																					
27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.: <b>--- °C</b>																																																					
28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als: <b>(3) -40 °C</b>																																																					
29 Berechnungskennwert: <b>wie Grundwerkstoff</b>																																																					
30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: <b>---</b>																																																					
31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: <b>---</b>																																																					
32 Bemerkungen: <b>(1) Im Glühzust. "S" gilt: tmax=560°C. Haltez.:2 min/mm, max.40 min bei Lage/Gegenlagenschw. Haltez. max. 2h bei Mehrlagenschweißung.</b> <b>(2) Für Lage/Gegenlagenschweißung gilt: 6 bis 20 mm.</b> <b>(3) Für Lage/Gegenlagenschweißung gilt: tmin = -20°C.</b> <b>Zu Nahtaufbau: Geeignet für Lage/Gegenlagen-/Mehrlagenschw. Die Nahtvorbereitung bei Lage/Gegenlagenschweißung ist in jedem Fall m.d. Herst.zu vereinbaren. Das Schweißpulver wird auch unter der Markenbez.OP122FB geliefert.</b>																																																					
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: <b>TÜV Pfalz</b>																																																					
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