

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: 00285.09 10.2010																																											
		3 Schweißzusatz: Fülldrahtelektrode		5																																											
4 Marke: FLUXOFIL 42		7 Typ: EN ISO 18276-A - T 69 6 Mn2NiCrMo B C 2 H5/ T 69 6 Mn2NiCrMo B M 2 H5		Angaben des Herstellers																																											
11 Durchmesserbereich: 1,2 bis 2,4 mm						12 Hilfsstoffe: EN ISO 14175 - M 2 - C 1																																									
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>N-A-XTRA 63</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>S</td> <td>N-A-XTRA 63</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>U</td> <td>N-A-XTRA 70</td> <td></td> <td></td> <td>(2)</td> </tr> <tr> <td></td> <td>S</td> <td>N-A-XTRA 70</td> <td></td> <td></td> <td>(2)</td> </tr> <tr> <td></td> <td>U</td> <td>T 1</td> <td></td> <td></td> <td>(1,2)</td> </tr> <tr> <td></td> <td>S</td> <td>T 1</td> <td></td> <td></td> <td>(1,2)</td> </tr> </tbody> </table>						Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.		U	N-A-XTRA 63					S	N-A-XTRA 63					U	N-A-XTRA 70			(2)		S	N-A-XTRA 70			(2)		U	T 1			(1,2)		S	T 1			(1,2)
Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.																																										
	U	N-A-XTRA 63																																													
	S	N-A-XTRA 63																																													
	U	N-A-XTRA 70			(2)																																										
	S	N-A-XTRA 70			(2)																																										
	U	T 1			(1,2)																																										
	S	T 1			(1,2)																																										
16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000																																															
21 Wurzelschweißbarkeit: nicht nachgewiesen																																															
23 Wanddicke: unbegrenzt (3)				24 Stromart und Polung: G+																																											
25 Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PB																																															
26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.: 350 °C																																															
27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.: --- °C																																															
28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als: (4) -60 °C																																															
29 Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff																																															
30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---																																															
31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---																																															
32 Bemerkungen: (1) Die Verwendung dieses Stahles ist nur bei Vorlage eines Einzelgutachtens möglich. (2) Glühzustand "S" gilt nur für Mischgas. (3) Beim Verschweißen mit Mischgas im Glühzustand "S" gilt: Smax. = 80 mm. (4) Beim Verschweißen unter CO2 im Glühzustand "S" gilt: Tmin. = -40° C. Die Fülldrahtelektrode wird auch unter der Markenbezeichnung FLUXOFIL 42 S als schlackenreduzierte Variante vertrieben.																																															
33 Die Eignungsprüfung erfolgte auf der Grundlage des VdTÜV-Merkblattes 1153. 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																																															
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