

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: 06436.02 01.2007	
3	Schweißzusatz: Draht-Pulver-Kombination					5	Angaben des Herstellers
4	Marke: FLUXOCORD 35.25		6	Pulvermarke: OP122			
7	Typ: ---		9	Pulvertyp: EN 760 - SA FB 1 65 AC H5			
			10	Pulverkörnung: EN 760 - 2 bis 20			
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.	
		U	Gruppe 1.2			(1)	
		S	Gruppe 1.2			(1)	
		U	Gruppe 1.3 (ReH max.460 N/mm²)			(1)	
		S	Gruppe 1.3 (ReH max.460 N/mm²)			(1)	
		U	Gruppe 2.1			(1)	
		U	Gruppe 3.1 (ReH max.460 N/mm²)			(1)	
		S	Gruppe 3.1 (ReH max.460 N/mm²)			(1)	
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	60	< 150		
22	Draht-Pulver: Nahtaufbau geeignet für:						
23	Wanddicke: unbegrenzt (2)			24	Stromart und Polung: G+		
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:						(3) -40 °C
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff						
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---						
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---						
32	Bemerkungen: (1) Im Glühzust. "S" gilt: tmax=560°C. Haltez.:2 min/mm, max.40 min bei Lage/Gegenlagenschw. Haltez. max. 2h bei Mehrlagenschweißung. (2) Für Lage/Gegenlagenschweißung gilt: 6 bis 20 mm. (3) Für Lage/Gegenlagenschweißung gilt: tmin = -20°C. 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.						
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 *) - 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