

		1 Hersteller/Lieferer: AIR LIQUIDE WELDING FRANCE, SAF-FRO-Brand mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000 F 95315 Saint-Ouen l'Aumone		2 Kennblatt- Nummer: 06450.04 10.2010	
3	Schweißzusatz: Fülldrahtelektrode				5 Angaben des Herstellers
4	Marke: FLUXOFIL 31				
7	Typ: EN ISO 17632-A - T 42 4 B C 2 H5				
11	Durchmesserbereich:	1,0 bis 3,2	mm	12	Hilfsstoffe: EN ISO 14175 - C1
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
		U	Gruppe 1.1		
		S	Gruppe 1.1		
		N	Gruppe 1.1		
		U	Gruppe 1.2		
		S	Gruppe 1.2		
		U	ASt 35 bis ASt 41		
		S	ASt 35 bis ASt 41		
		N	ASt 35 bis ASt 41		
		U	ASt 35 bis ASt 52		
		S	ASt 35 bis ASt 52		
16	Die Werkstoffeteilung entspricht ISO 15608:2000				
21	Wurzelschweißbarkeit: nicht nachgewiesen				
23	Wanddicke:	unbegrenzt	24	Stromart und Polung: G+	
25	Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PB				
26	Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:				450 °C
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:				--- °C
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:				N: -20; U, S: -40 °C
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff				
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---				
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---				
32	Bemerkungen: Spannungsarmglühen: t = 650°C, Haltezeit 2 h; Normalisieren: t = 940°C, Haltezeit 40 min. Die Alterungsbeständigkeit in den Glühzuständen U, S, N ist unter nachstehenden Bedingungen gewährleistet. Glühzustand "U": Schweißgut gealtert, Glühzustand "S": Schweißgut spannungsarmgeglüht, dann gealtert. Glühzustand "N": Schweißgut gealtert, dann normalisiert. Die Fülldrahtelektrode wird auch unter der Markenbezeichnung FLUXOFIL 31 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.					

Vertrieb: TÜV-Media GmbH, Am Grauen Stein, 51105 Köln - Unternehmensgruppe TÜV Rheinland Group