

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		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: 06452.05 10.2010	
		3 Schweißzusatz: Fülldrahtelektrode		5	
4 Marke: STEELCORED 42		Angaben des Herstellers			
7 Typ: EN ISO 18276-A - T 69 6 Mn2NiCrMo B M 2 H5 / T 69 6 Mn2NiCrMo B C 2 H5					
11 Durchmesserbereich: 1,2 bis 2,4 mm		12 Hilfsstoffe: EN ISO 14175 - M21 - 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	Bem.
	U	N-A-XTRA 63			
	S	N-A-XTRA 63			
	U	N-A-XTRA 70			(1,2)
	S	N-A-XTRA 70			(1,2)
	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 dieser Stähle 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 42S, 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