

		1 Hersteller/Lieferer: AIR LIQUIDE WELDING FRANCE, OERLIKON-Brand mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000 F 95315 Saint-Ouen l'Aumone		2 Kennblatt- Nummer: 07026.04 10.2010		
3	Schweißzusatz: Fülldrahtelektrode				5 Angaben des Herstellers	
4	Marke: FLUXOFIL 40					
7	Typ: EN ISO 17632-A - T 46 6 1Ni B M 2 H5					
11	Durchmesserbereich:	1,2 bis 2,4	mm	12	Hilfsstoffe: EN ISO 14175 - M21	
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			(3)
		S	Gruppe 1.2			(3)
		U	Gruppe 1.3 (ReH max.460 N/mm²)			(3)
		S	Gruppe 1.3 (ReH max.460 N/mm²)			(3)
		U	Gruppe 2.1			(3)
		U	Gruppe 3.1 (ReH max.460 N/mm²)			(3)
		S	Gruppe 3.1 (ReH max.460 N/mm²)			(3)
		U	16 MnNi 6 3			(2,3)
		S	16 MnNi 6 3			(2,3)
		U	P355NL2			(3)
		S	P355NL2			(3)
		U	P460NL2			(3)
		S	P460NL2			(3)
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, PC, PF					
26	Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.: 400 °C					
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.: --- °C					
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als: -60 °C					
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff					
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---					
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---					
32	Bemerkungen: (1) Der Anwendungsbereich beim Verschweißen unter CO2 geht aus dem VdTÜV-Kennnblatt Nr. 0283.04 hervor. Die Schutzgase M2-M3 gem. DIN 32526 gelten daher ebenfalls als überprüft. (2) Gegen eine Verwendung des Stahles 15 MnNi 63 bestehen für überwachungsbedürftige Anlagen gem. § 2 Gerätesicherheitsgesetz keine Bedenken. (3) Im Glühzustand "S" gilt: Haltezeit 15 h. Mit der Bezeichnung FLUXOFIL 40 Mod. ist der Einsatz unter Sauer gasbedingungen möglich.					
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 Druckgerätechlinie für den Einsatz nach Druckgerätechlinie 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