

	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: 07898.04 09.2010					
3	Schweißzusatz: Draht-Pulver-Kombination	5	Anga- ben des Her- stel- lers			
4	Marke: AS 40A	6	Pulvermarke: AS 630			
7	Typ: S2 Mo gemäß DIN EN 756	9	Pulvertyp: SA FB 1 55 AC H5			
		10	Pulverkörnung: 2 bis 20 gemäß DIN EN 760			
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 1.1			
		S	Gruppe 1.1			
		N	Gruppe 1.1			
		U	Gruppe 1.2			
		S	Gruppe 1.2			
		U	Gruppe 1.2 (ReH max.290 N/mm ²)			
		S	Gruppe 1.2 (ReH max.290 N/mm ²)			
		N	Gruppe 1.2 (ReH max.290 N/mm ²)			
		U	Gruppe 1.3 (ReH max.460 N/mm ²)			
		S	Gruppe 1.3 (ReH max.460 N/mm ²)			
		U	Gruppe 2.1			
		U	Gruppe 3.1 (ReH max.460 N/mm ²)			
		S	Gruppe 3.1 (ReH max.460 N/mm ²)			
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]	
	5,0	700	32	50	175	
22	Draht-Pulver: Nahtaufbau geeignet für: -Mehrlagenschweißung					
23	Wanddicke: unbegrenzt	24	Stromart und Polung: G+, W			
26	Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:					500 °C
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:					530 °C
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:					(1) -40 °C
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff					
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: 0,8 x Berechnungskennwert des Grundwerkstoffes für volltragende Nähte					
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---					
32	Bemerkungen: (1) Für die Glühzustände "S" und "N" gilt: tmin = -20°C. Für den Glühzustand "S": Temperatur 580°C, Haltezeit 6 h gilt tmin = -40°C.					
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**

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: 07898.04 09.2010
--	--	---

***) Herausgeber: Verband der TÜV e.V.**

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