

# VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

|                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                |    | <b>1</b> Hersteller/Lieferer:<br><b>AIR LIQUIDE WELDING FRANCE, SAF-FRO-Brand</b><br><b>mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000</b><br><b>F 95315 Saint-Ouen l'Aumone</b> |                 | <b>2</b> Kennblatt-<br>Nummer:<br><b>09517.05</b><br><b>07.2012</b> |      |     |    |                      |      |                      |      |  |   |            |                 |            |  |  |   |            |                 |            |  |
|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------|---------------------------------------------------------------------|------|-----|----|----------------------|------|----------------------|------|--|---|------------|-----------------|------------|--|--|---|------------|-----------------|------------|--|
|                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |    | <b>3</b> Schweißzusatz: <b>Fülldrahtelektrode</b>                                                                                                                             |                 | <b>5</b>                                                            |      |     |    |                      |      |                      |      |  |   |            |                 |            |  |  |   |            |                 |            |  |
| <b>4</b> Marke: <b>INOXCORED 309L V</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                         |    | Angaben<br>des<br>Herstellers                                                                                                                                                 |                 |                                                                     |      |     |    |                      |      |                      |      |  |   |            |                 |            |  |  |   |            |                 |            |  |
| <b>7</b> Typ: <b>EN ISO 17633-A - T 23 12 L P M 1</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           |    |                                                                                                                                                                               |                 |                                                                     |      |     |    |                      |      |                      |      |  |   |            |                 |            |  |  |   |            |                 |            |  |
| <b>11</b> Durchmesserbereich: <b>1,2</b> mm                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                     |    | <b>12</b>                                                                                                                                                                     |                 | <b>Hilfsstoffe: EN ISO 14175 - M 21</b>                             |      |     |    |                      |      |                      |      |  |   |            |                 |            |  |  |   |            |                 |            |  |
| <b>13</b> Die weitere Gültigkeit wird in der jeweils letzten Ausgabe der CD-ROM 'TÜV-eignungsgeprüfte Schweißzusätze' bescheinigt.                                                                                                                                                                                                                                                                              |    |                                                                                                                                                                               |                 |                                                                     |      |     |    |                      |      |                      |      |  |   |            |                 |            |  |  |   |            |                 |            |  |
| <b>15</b> Wärmebehandlung (Wb) nach dem Schweißen und Werkstoffe                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                |    |                                                                                                                                                                               |                 |                                                                     |      |     |    |                      |      |                      |      |  |   |            |                 |            |  |  |   |            |                 |            |  |
| <table border="1"> <thead> <tr> <th>Pos</th> <th>Wb</th> <th>Gruppe / Werkstoff 1</th> <th>Text</th> <th>Gruppe / Werkstoff 2</th> <th>Bem.</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td></td> <td>U</td> <td>Gruppe 8.1</td> <td>verschweißt mit</td> <td>Gruppe 1.2</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>U</td> <td>Gruppe 8.2</td> <td>verschweißt mit</td> <td>Gruppe 1.2</td> <td></td> </tr> </tbody> </table> |    |                                                                                                                                                                               |                 |                                                                     |      | Pos | Wb | Gruppe / Werkstoff 1 | Text | Gruppe / Werkstoff 2 | Bem. |  | U | Gruppe 8.1 | verschweißt mit | Gruppe 1.2 |  |  | U | Gruppe 8.2 | verschweißt mit | Gruppe 1.2 |  |
| Pos                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             | Wb | Gruppe / Werkstoff 1                                                                                                                                                          | Text            | Gruppe / Werkstoff 2                                                | Bem. |     |    |                      |      |                      |      |  |   |            |                 |            |  |  |   |            |                 |            |  |
|                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 | U  | Gruppe 8.1                                                                                                                                                                    | verschweißt mit | Gruppe 1.2                                                          |      |     |    |                      |      |                      |      |  |   |            |                 |            |  |  |   |            |                 |            |  |
|                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 | U  | Gruppe 8.2                                                                                                                                                                    | verschweißt mit | Gruppe 1.2                                                          |      |     |    |                      |      |                      |      |  |   |            |                 |            |  |  |   |            |                 |            |  |
| <b>16</b> Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                     |    |                                                                                                                                                                               |                 |                                                                     |      |     |    |                      |      |                      |      |  |   |            |                 |            |  |  |   |            |                 |            |  |
| <b>21</b> Wurzelschweißbarkeit: <b>nachgewiesen</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |    |                                                                                                                                                                               |                 |                                                                     |      |     |    |                      |      |                      |      |  |   |            |                 |            |  |  |   |            |                 |            |  |
| <b>23</b> Wanddicke: <b>max.x 30 mm</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                         |    |                                                                                                                                                                               |                 | <b>24</b> Stromart und Polung: <b>G+</b>                            |      |     |    |                      |      |                      |      |  |   |            |                 |            |  |  |   |            |                 |            |  |
| <b>25</b> Schweißposition nach DIN ISO 6947: <b>PA, PB, PC, PE, PF</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                          |    |                                                                                                                                                                               |                 |                                                                     |      |     |    |                      |      |                      |      |  |   |            |                 |            |  |  |   |            |                 |            |  |
| <b>26</b> Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.: <b>300 °C</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                          |    |                                                                                                                                                                               |                 |                                                                     |      |     |    |                      |      |                      |      |  |   |            |                 |            |  |  |   |            |                 |            |  |
| <b>27</b> Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.: <b>--- °C</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                     |    |                                                                                                                                                                               |                 |                                                                     |      |     |    |                      |      |                      |      |  |   |            |                 |            |  |  |   |            |                 |            |  |
| <b>28</b> Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als: <b>-60 °C</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |    |                                                                                                                                                                               |                 |                                                                     |      |     |    |                      |      |                      |      |  |   |            |                 |            |  |  |   |            |                 |            |  |
| <b>29</b> Berechnungskennwert: <b>wie Grundwerkstoff</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                        |    |                                                                                                                                                                               |                 |                                                                     |      |     |    |                      |      |                      |      |  |   |            |                 |            |  |  |   |            |                 |            |  |
| <b>30</b> Bei Einsatz im Langzeitbereich: <b>---</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                            |    |                                                                                                                                                                               |                 |                                                                     |      |     |    |                      |      |                      |      |  |   |            |                 |            |  |  |   |            |                 |            |  |
| <b>31</b> Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: <b>DIN 50 914</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                          |    |                                                                                                                                                                               |                 |                                                                     |      |     |    |                      |      |                      |      |  |   |            |                 |            |  |  |   |            |                 |            |  |
| <b>32</b> Bemerkungen:                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                          |    |                                                                                                                                                                               |                 |                                                                     |      |     |    |                      |      |                      |      |  |   |            |                 |            |  |  |   |            |                 |            |  |
| <b>33</b> 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.                                                                                                              |    |                                                                                                                                                                               |                 |                                                                     |      |     |    |                      |      |                      |      |  |   |            |                 |            |  |  |   |            |                 |            |  |
| <b>34</b> Erläuterungen: A - angelassen      S - spannungsarmgeglüht      W - weichgeglüht      G+ - Gleichstrom Pluspol<br>L - lösungsgeglüht      St- stabilgeglüht      G- - Gleichstrom Minuspol<br>u. abgeschreckt      U - ungeglüht      W - Wechselstrom<br>N - normalgeglüht      V - vergütet                                                                                                         |    |                                                                                                                                                                               |                 |                                                                     |      |     |    |                      |      |                      |      |  |   |            |                 |            |  |  |   |            |                 |            |  |
| <b>35</b> Erstellt durch: <b>TÜV Pfalz</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      |    |                                                                                                                                                                               |                 |                                                                     |      |     |    |                      |      |                      |      |  |   |            |                 |            |  |  |   |            |                 |            |  |
| 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