

		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: 09571.01 01.2007	
3	Schweißzusatz: Fülldrahtelektrode								5 Angaben des Herstellers
4	Marke: STEELCORE B 3500								
7	Typ: basisch								
11	Durchmesserbereich:	1,0 bis 2,4	mm	12	Hilfsstoffe:	Schutzgas M2 gem. DIN EN 439			
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 1.3 (ReH max.460 N/mm²)						
		S	Gruppe 1.3 (ReH max.460 N/mm²)						
		U	Gruppe 2.1						
		U	Gruppe 3.1 (ReH max.460 N/mm²)						
		S	Gruppe 3.1 (ReH max.460 N/mm²)						
		U	P275NL2						
		S	P275NL2						
		N	P275NL2						
		U	P355NL2						
		S	P355NL2						
		U	P460NL2						
		S	P460NL2						
16	Die Werkstoffeteilung entspricht ISO 15608:2000								
21	Wurzelschweißbarkeit: 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.:								500 °C
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:								530 °C
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:								(1) -60 °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) Glühzustand "S"; tmin. = -40° C, Glühzustand "N": tmin. -20° C. Das Schweißen von Kehlnähten am Werkstoff 15 Mo 3 ist erfolgreich überprüft. Der Anwendungsbereich der Fülldrahtelektrode beim Verschweißen unter CO2 geht aus dem VdTÜV-Kennblatt Nr. 09570.00 hervor. Die Schutzgase M 2 - M 3 gemäß EN 439 gelten daher ebenfalls als überprüft.								
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