

		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: 09577.04 10.2010	
3	Schweißzusatz: Fülldrahtelektrode					5 Angaben des Herstellers
4	Marke: STEELCORE B 4200					
7	Typ: EN ISO 18276-A - T 69 6 Mn2NiCrMo B C 2 H5/ T 69 6 Mn2NiCrMo B M 2 H5					
11	Durchmesserbereich:	1,2 bis 2,4	mm	12	Hilfsstoffe:	EN ISO 14175 - M 2 - C 1
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			(2)
		S	N-A-XTRA 70			(2)
		U	T 1			(1,2)
		S	T 1			(1,2)
16	Die Werkstoffeteilung 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 dieses Stahles 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 42 S 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 Druckgeräte-richtlinie für den Einsatz nach Druckgeräte-richtlinie 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