

# VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

|                                                                                                                                                                                                                                                                                                         |           |                                                                                                                                                  |             |                                                                     |               |
|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------|---------------------------------------------------------------------|---------------|
|                                                                                                                                                                                                                        |           | <b>1</b> Hersteller/Lieferer:<br><b>AIR LIQUIDE WELDING FRANCE</b><br>mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000<br>F 95315 Saint-Ouen l'Aumone |             | <b>2</b> Kennblatt-<br>Nummer:<br><b>09599.06</b><br><b>12.2009</b> |               |
|                                                                                                                                                                                                                                                                                                         |           | <b>3</b> Schweißzusatz: <b>Fülldrahtelektrode</b>                                                                                                |             | <b>5</b>                                                            |               |
| <b>4</b> Marke: <b>FF 16</b>                                                                                                                                                                                                                                                                            |           | Angaben<br>des<br>Herstellers                                                                                                                    |             |                                                                     |               |
| <b>7</b> Typ: <b>EN ISO 17632 - T 42 3 P M 1 H5</b>                                                                                                                                                                                                                                                     |           |                                                                                                                                                  |             |                                                                     |               |
| <b>11</b> Durchmesserbereich: <b>1,2 bis 1,6</b> mm                                                                                                                                                                                                                                                     |           | <b>12</b> Hilfsstoffe: <b>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                                                                                                                                                                                                                                        |           |                                                                                                                                                  |             |                                                                     |               |
| <b>Pos</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                              | <b>Wb</b> | <b>Gruppe / Werkstoff 1</b>                                                                                                                      | <b>Text</b> | <b>Gruppe / Werkstoff 2</b>                                         | <b>Bem.</b>   |
|                                                                                                                                                                                                                                                                                                         | U         | Gruppe 1.2                                                                                                                                       |             |                                                                     |               |
|                                                                                                                                                                                                                                                                                                         | U         | Gruppe 1.3 (ReH max.420 N/mm <sup>2</sup> )                                                                                                      |             |                                                                     |               |
|                                                                                                                                                                                                                                                                                                         | U         | Gruppe 2.1 (ReH max.420 N/mm <sup>2</sup> )                                                                                                      |             |                                                                     |               |
|                                                                                                                                                                                                                                                                                                         | U         | Gruppe 3.1 (ReH max.420 N/mm <sup>2</sup> )                                                                                                      |             |                                                                     |               |
|                                                                                                                                                                                                                                                                                                         |           |                                                                                                                                                  |             |                                                                     |               |
| <b>16</b> Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000                                                                                                                                                                                                                                             |           |                                                                                                                                                  |             |                                                                     |               |
| <b>21</b> Wurzelschweißbarkeit: <b>nicht nachgewiesen</b>                                                                                                                                                                                                                                               |           |                                                                                                                                                  |             |                                                                     |               |
| <b>23</b> Wanddicke: <b>max. 30 mm</b>                                                                                                                                                                                                                                                                  |           |                                                                                                                                                  | <b>24</b>   | <b>Stromart und Polung: G+</b>                                      |               |
| <b>25</b> Schweißposition nach DIN ISO 6947: <b>PA, PB, PC, PE, PF, PG</b>                                                                                                                                                                                                                              |           |                                                                                                                                                  |             |                                                                     |               |
| <b>26</b> Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:                                                                                                                                                                                                                |           |                                                                                                                                                  |             |                                                                     | <b>450 °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>-40 °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>---</b>                                                                                                                                                                                                                                         |           |                                                                                                                                                  |             |                                                                     |               |
| <b>32</b> Bemerkungen:<br>-                                                                                                                                                                                                                                                                             |           |                                                                                                                                                  |             |                                                                     |               |
| <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 Druckgeräte-richtlinie für den Einsatz nach Druckgeräte-richtlinie 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