

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer: AIR LIQUIDE WELDING FRANCE, OERLIKON-Brand mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000 F 95315 Saint-Ouen l'Aumône				2 Kennblatt- Nummer: 09851.02 01.2007	
3	Schweißzusatz: Fülldrahtelektrode					5 Angaben des Herstellers	
4	Marke: FLUXOFIL 31						
7	Typ: EN 758 - T 42 4 B C 3 / T 42 4 B M 3						
11	Durchmesserbereich: 1,0 bis 3,2 mm		12	Hilfsstoffe: EN 439 - 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	Gruppe 1.1				
		S	Gruppe 1.1				
		N	Gruppe 1.1				
		U	Gruppe 1.2				
		S	Gruppe 1.2				
		N	Gruppe 1.2 (ReH max.290 N/mm ²)				
16	Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000						
21	Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen						
23	Wanddicke: unbegrenzt			24	Stromart und Polung: G+		
25	Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PB						
26	Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:						450 °C
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:						--- °C
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:						(1) -40 °C
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff						
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---						
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---						
32	Bemerkungen: (1) Tiefste Betriebstemperatur im Glühzustand N: -10° C. Die Fülldrahtelektrode wird auch unter der Markenbezeichnung FLUXOFIL 31 S als schlackenreduzierte Variante vertrieben. Die Alterungsbeständigkeit in den Glühzuständen U/S/N ist unter nachstehenden Bedingungen gewährleistet: Glühzustand "U" Schweißgut gealtert; Glühzustand "S" Schweißgut spannungsarm gegläht, dann gealtert; Glühzustand "N" Schweißgut gealtert; dann normalisiert.						
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.							

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

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