

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		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: 09883.01 01.2007		
3	Schweißzusatz: Draht-Pulver-Kombination						5	
4	Marke: AS 309 L		6	Pulvermarke: LEXAL F 500				Angaben des Herstellers
7	Typ: S 23 12 L, DIN EN 12072		9	Pulvertyp: SA FB 2 53 AC, DIN EN 760				
			10	Pulverkörnung: 2 - 16, DIN EN 760				
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 8.1 (ohne Mo)	verschweißt mit	Gruppe 1.2			
16	Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000							
19	Falls unter 32 nicht anders angegeben, ist die Eignungsprüfung in Position waagrecht gültig.							
20	Drahtdurchmesser/ Bandabmessungen [mm]	Stromstärke [A]	Spannung [V]	Gerätevorschub [cm/min]	Arbeitstemperatur [°C]			
	4,0	510 - 560	27 - 30	45 - 60	=< 150 (1)			
22	Draht-Pulver: Nahtaufbau geeignet für:							
23	Wanddicke: unbegrenzt			24	Stromart und Polung: G+			
26	Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:						300 °C	
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:						--- °C	
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:						-60 °C	
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff							
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---							
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---							
32	Bemerkungen: (1) Die Schweißparameter gelten für die Verbindungsschweißung							
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 Druckgeräteichtlinie 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 *) - erscheint im selben Verlag							
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