

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer: AIR LIQUIDE WELDING FRANCE, OERLIKON-Brand mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000 F 95315 Saint-Ouen l'Aumone		2 Kennblatt- Nummer: 10324.01 01.2007																																																							
		3 Schweißzusatz: Fülldrahtelektrode		5																																																							
4 Marke: FLUXOFIL M 10 PG		Angaben des Herstellers																																																									
7 Typ: EN 758 - T 46 4 MM 1 H5																																																											
11 Durchmesserbereich: 1,0 bis 1,6 mm		12 Hilfsstoffe: EN 439 - M 21																																																									
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																																																											
<table border="1"> <thead> <tr> <th>Pos</th> <th>Wb</th> <th>Gruppe / Werkstoff 1</th> <th>Text</th> <th>Gruppe / Werkstoff 2</th> <th>Bem.</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td></td><td>U</td><td>Gruppe 1.2</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td>S</td><td>Gruppe 1.2</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td>S</td><td>Gruppe 1.3 (ReH max.380 N/mm²)</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td>U</td><td>Gruppe 1.3 (ReH max.460 N/mm²)</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td>U</td><td>Gruppe 2.1</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td>S</td><td>Gruppe 3.1 (ReH max.380 N/mm²)</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td>U</td><td>Gruppe 3.1 (ReH max.460 N/mm²)</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td colspan="6" style="height: 150px;"></td></tr> </tbody> </table>						Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.		U	Gruppe 1.2					S	Gruppe 1.2					S	Gruppe 1.3 (ReH max.380 N/mm²)					U	Gruppe 1.3 (ReH max.460 N/mm²)					U	Gruppe 2.1					S	Gruppe 3.1 (ReH max.380 N/mm²)					U	Gruppe 3.1 (ReH max.460 N/mm²)									
Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.																																																						
	U	Gruppe 1.2																																																									
	S	Gruppe 1.2																																																									
	S	Gruppe 1.3 (ReH max.380 N/mm²)																																																									
	U	Gruppe 1.3 (ReH max.460 N/mm²)																																																									
	U	Gruppe 2.1																																																									
	S	Gruppe 3.1 (ReH max.380 N/mm²)																																																									
	U	Gruppe 3.1 (ReH max.460 N/mm²)																																																									
16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000																																																											
21 Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen																																																											
23 Wanddicke: max. 100 mm				24 Stromart und Polung: G+, G-																																																							
25 Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PB, PC, PE, PF, PG																																																											
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: -40 °C																																																											
29 Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff																																																											
30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---																																																											
31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---																																																											
32 Bemerkungen:																																																											
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.																																																											

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

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