

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: 10377.01 10.2010	
3	Schweißzusatz: Draht-Pulver-Kombination					5	Angaben des Herstellers
4	Marke: FLUXOCORD 31 HD		6	Pulvermarke: OP 121 TT			
7	Typ: EN 756 - S 42 6 FB T3		9	Pulvertyp: EN 760 - B FB 1 55 AC H5			
			10	Pulverkörnung: EN 760 - 2 bis 20			
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			(1)	
		S	Gruppe 1.1				
		U	Gruppe 1.2			(1)	
		S	Gruppe 1.2				
		U	Gruppe 1.3 (ReH max.460 N/mm ²)			(1)	
		U	Gruppe 2.1			(1)	
		U	Gruppe 3.1 (ReH max.460 N/mm ²)			(1)	
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	600	32	60	175		
22	Draht-Pulver: Nahtaufbau geeignet für: -Einlagenschweißung -Mehrlagenschweißung -Kehlnähte						
23	Wanddicke: unbegrenzt			24	Stromart und Polung: G+, W		
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 (2) °C
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff						
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich:						
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach:						
32	Bemerkungen: 1) Verfahrensvariante Tandemschweißen ist an den Werkstoffen der Gruppen 1.1, 1.2 und 1.3 überprüft 2) Für die Einlagenschweißung gilt: t = -30°C						
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 *) - 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