

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: 10378.01 10.2010	
3	Schweißzusatz: Draht-Pulver-Kombination					5
4	Marke: FLUXOCORD 31 HD	6	Pulvermarke: OP 139			Anga- ben des Her- stel- lers
7	Typ: --	9	Pulvertyp: EN 760 - SA AB 1 68 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 Gruppe 1.2 überprüft Verfahrensvariante Doppeldrahtschweißen ist an der Werkstoffgruppe 1.3 (max 460N/mm2) überprüft 2) Für 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