

		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: 11015.01 10.2010	
		3 Schweißzusatz: Fülldrahtelektrode		5	
4 Marke: STEELCORED 35		Angaben des Herstellers			
7 Typ: EN ISO 17634-A - T MoL B M 2 H5					
11 Durchmesserbereich: 1,0 bis 2,4 mm mm		12		Hilfsstoffe: EN ISO 14175 - M21	
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			
	U	Gruppe 1.3 (ReH max.460 N/mm²)			
	S	Gruppe 1.3 (ReH max.460 N/mm²)			
	U	Gruppe 2.1			
	U	Gruppe 3.1 (ReH max.460 N/mm²)			
	S	Gruppe 3.1 (ReH max.460 N/mm²)			
	U	P275NL2			
	S	P275NL2			
	N	P275NL2			
	U	P355NL2			
	S	P355NL2			
	U	P460NL2			
	S	P460NL2			
16 Die Werkstoffenteilung entspricht ISO 15608:2000					
21 Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen					
23 Wanddicke: unbegrenzt			24	Stromart und Polung: G+	
25 Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PB, PC, PF					
26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:					500 °C
27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:					530 °C
28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:					(1) -60 °C
29 Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff					
30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: 0,8 x Berechnungskennwert des Grundwerkstoffes für volltragende Nähte					
31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---					
32 Bemerkungen: (1) Glühzustand "S": tmin = -40°C, Glühzustand "N": tmin = -20°C. Das Schweißen von Kehlnähten am Werkstoff 15 Mo 3 ist erfolgreich überprüft. Der Anwendungsbereich der Fülldrahtelektrode beim Verschweißen unter CO2 geht aus dem VdTÜV-Kennblatt Nr. 0279.05 hervor. Die Schutzgase M22 - M33 gemäß DIN 32526 gelten daher ebenfalls als überprüft.					
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 L - lösungsgeglüht u. abgeschreckt N - normalgeglüht S - spannungsarmgeglüht St- stabilgeglüht U - ungeglüht V - vergütet W - weichgeglüht G+ - Gleichstrom Pluspol G- - Gleichstrom Minuspol W - Wechselstrom					
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.					

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