


VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

	<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width:10px; text-align:center;">1</td> <td>Hersteller/Lieferer AIR LIQUIDE WELDING FRANCE, OERLIKON-Brand mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000 F 95315 Saint-Ouen l'Aumone</td> </tr> </table>				1	Hersteller/Lieferer AIR LIQUIDE WELDING FRANCE, OERLIKON-Brand mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000 F 95315 Saint-Ouen l'Aumone	<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width:10px; text-align:center;">2</td> <td>Kennblatt- Nummer: 02135.06 01.07</td> </tr> </table>		2	Kennblatt- Nummer: 02135.06 01.07																	
	1	Hersteller/Lieferer AIR LIQUIDE WELDING FRANCE, OERLIKON-Brand mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000 F 95315 Saint-Ouen l'Aumone																									
2	Kennblatt- Nummer: 02135.06 01.07																										
<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width:10px; text-align:center;">3</td> <td colspan="4">Schweißzusatz: Draht-Pulver-Kombination</td> <td style="width:10px; text-align:center;">5</td> </tr> <tr> <td style="width:10px; text-align:center;">4</td> <td>Marke: OE - S1</td> <td style="width:10px; text-align:center;">6</td> <td colspan="2">Pulvermarke: OP 100</td> <td rowspan="3" style="writing-mode: vertical-rl; text-orientation: mixed; font-size: 8px;">Angaben des Herstellers</td> </tr> <tr> <td style="width:10px; text-align:center;">7</td> <td>Typ: S1 gemäß DIN EN 756</td> <td style="width:10px; text-align:center;">9</td> <td colspan="2">Pulvertyp: SA AB 1 76 AC</td> </tr> <tr> <td colspan="2"></td> <td style="width:10px; text-align:center;">10</td> <td colspan="2">Pulverkörnung: 2-20 gemäß DIN EN 760</td> </tr> </table>						3	Schweißzusatz: Draht-Pulver-Kombination				5	4	Marke: OE - S1	6	Pulvermarke: OP 100		Angaben des Herstellers	7	Typ: S1 gemäß DIN EN 756	9	Pulvertyp: SA AB 1 76 AC				10	Pulverkörnung: 2-20 gemäß DIN EN 760	
3	Schweißzusatz: Draht-Pulver-Kombination				5																						
4	Marke: OE - S1	6	Pulvermarke: OP 100		Angaben des Herstellers																						
7	Typ: S1 gemäß DIN EN 756	9	Pulvertyp: SA AB 1 76 AC																								
		10	Pulverkörnung: 2-20 gemäß 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																											
<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width:5%;">Pos</th> <th style="width:5%;">Wb</th> <th style="width:35%;">Gruppe / Werkstoff 1</th> <th style="width:20%;">Text</th> <th style="width:30%;">Gruppe / Werkstoff 2</th> <th style="width:5%;">Bem.</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td></td> <td style="text-align:center;">U</td> <td>Gruppe 1.1</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td style="text-align:center;">U</td> <td>Gruppe 1.2 (ReH max.290 N/mm²)</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>						Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.		U	Gruppe 1.1					U	Gruppe 1.2 (ReH max.290 N/mm ²)							
Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.																						
	U	Gruppe 1.1																									
	U	Gruppe 1.2 (ReH max.290 N/mm ²)																									
16 Die Werkstoffenteilung entspricht ISO 15608:2000																											
19 Falls unter 32 nicht anders angegeben, ist die Eignungsprüfung in Position waagrecht gültig.																											
<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <th style="width:5%;">20</th> <th style="width:20%;">Drahtdurchmesser/ Bandabmessungen [mm]</th> <th style="width:20%;">Stromstärke [A]</th> <th style="width:15%;">Spannung [V]</th> <th style="width:15%;">Gerätevorschub [cm/min]</th> <th style="width:25%;">Arbeitstemperatur [°C]</th> </tr> <tr> <td></td> <td style="text-align:center;">4,0</td> <td style="text-align:center;">600</td> <td style="text-align:center;">32</td> <td style="text-align:center;">50</td> <td style="text-align:center;">175</td> </tr> </table>						20	Drahtdurchmesser/ Bandabmessungen [mm]	Stromstärke [A]	Spannung [V]	Gerätevorschub [cm/min]	Arbeitstemperatur [°C]		4,0	600	32	50	175										
20	Drahtdurchmesser/ Bandabmessungen [mm]	Stromstärke [A]	Spannung [V]	Gerätevorschub [cm/min]	Arbeitstemperatur [°C]																						
	4,0	600	32	50	175																						
22 Draht-Pulver: Nahtaufbau geeignet für: -Mehrlagenschweißung																											
23 Wanddicke: <= 50 mm				24 Stromart und Polung: G+, W																							
26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.: 350 °C																											
27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.: --- °C																											
28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als: (1) Rt °C																											
29 Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff																											
30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---																											
31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---																											
32 Bemerkungen: (1) Bei Druckbehältern für witterungsbedingte Temperaturen bis -10°C. Zu: Draht-Pulver, Nahtaufbau: Bis s = 8 mm ist Einlagenschweißung möglich.																											
33 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