


VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

	<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width:20px; 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:20px; text-align: center;">2</td> <td>Kennblatt- Nummer: 02138.06 12.07</td> </tr> </table>		2	Kennblatt- Nummer: 02138.06 12.07													
	1	Hersteller/Lieferer AIR LIQUIDE WELDING FRANCE, OERLIKON-Brand mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000 F 95315 Saint-Ouen l'Aumone																					
2	Kennblatt- Nummer: 02138.06 12.07																						
3 Schweißzusatz: Draht-Pulver-Kombination																							
4 Marke: OE-S2 Mo		6 Pulvermarke: OP 100		5 Anga- ben des Her- stel- lers																			
7 Typ: EN 756 - S2 Mo		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:30%;">Gruppe / Werkstoff 1</th> <th style="width:20%;">Text</th> <th style="width:30%;">Gruppe / Werkstoff 2</th> <th style="width:10%;">Bem.</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td></td> <td style="text-align: center;">U</td> <td>Gruppe 1.1 (bis 0,7 Mo), Gruppe 1.2</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td style="text-align: center;">S</td> <td>Gruppe 1.1 (bis 0,7 Mo), Gruppe 1.2</td> <td></td> <td></td> <td style="text-align: center;">(1)</td> </tr> </tbody> </table>						Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.		U	Gruppe 1.1 (bis 0,7 Mo), Gruppe 1.2					S	Gruppe 1.1 (bis 0,7 Mo), Gruppe 1.2			(1)
Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.																		
	U	Gruppe 1.1 (bis 0,7 Mo), Gruppe 1.2																					
	S	Gruppe 1.1 (bis 0,7 Mo), Gruppe 1.2			(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	150-200																		
22 Draht-Pulver: Nahtaufbau geeignet für: -Mehrlagenschweißung																							
23 Wanddicke: unbegrenzt			24 Stromart und Polung: G+, W																				
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:					-10 °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": Temperatur 550-650 °C; Haltedauer: 3h.																							
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 Rheinland Group																							
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