


VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

	<b>1</b> Hersteller/Lieferer <b>AIR LIQUIDE WELDING FRANCE, OERLIKON-Brand</b> mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000 F 95315 Saint-Ouen l'Aumone				<b>2</b> Kennblatt- Nummer: <b>02136.05</b> <b>01.07</b>	
	<b>3</b> Schweißzusatz: <b>Draht-Pulver-Kombination</b>					
<b>4</b> Marke: <b>OE-S 2</b>		<b>6</b> Pulvermarke: <b>OP 100</b>		<b>5</b> Angaben des Herstel- lers		
<b>7</b> Typ: <b>S 2 gemäß DIN EN 756</b>		<b>9</b> Pulvertyp: <b>SA AB 1 76 AC</b>				
		<b>10</b> Pulverkörnung: <b>2-20 gemäß DIN EN 760</b>				
<b>13</b> Die weitere Gültigkeit wird in der jeweils letzten Ausgabe der CD-ROM 'TÜV-eignungsgeprüfte Schweißzusätze' bescheinigt.						
<b>15</b> 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				
	U	Gruppe 1.2				
	S	Gruppe 1.2				
<b>16</b> Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000						
<b>19</b> Falls unter 32 nicht anders angegeben, ist die Eignungsprüfung in Position waagrecht gültig.						
<b>20</b>	Drahtdurchmesser/ Bandabmessungen [mm]	Stromstärke [A]	Spannung [V]	Gerätevorschub [cm/min]	Arbeitstemperatur [°C]	
	<b>4,0</b>	<b>600</b>	<b>32</b>	<b>60</b>	<b>150</b>	
<b>22</b> Draht-Pulver: Nahtaufbau geeignet für: <b>-Mehrlagenschweißung</b>						
<b>23</b> Wanddicke: <b>unbegrenzt</b>			<b>24</b> Stromart und Polung: <b>G+, W</b>			
<b>26</b> Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:					<b>450 °C</b>	
<b>27</b> Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:					<b>--- °C</b>	
<b>28</b> Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:					<b>-20 °C</b>	
<b>29</b> Berechnungskennwert: <b>wie Grundwerkstoff</b>						
<b>30</b> Bei Einsatz im Langzeitbereich: <b>---</b>						
<b>31</b> Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: <b>---</b>						
<b>32</b> Bemerkungen: <b>Zu Nahtaufbau: Bis s = 8 mm ist Einlagenschweißung möglich.</b>						
<b>33</b> 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.						
<b>34</b> 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						
<b>35</b> Erstellt durch: <b>TÜV Pfalz</b>						
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