


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>06698.02</b> <b>01.07</b>																														
	<b>3</b> Schweißzusatz: <b>Draht-Pulver-Kombination</b>																																		
<b>4</b> Marke: <b>OE-S1 Cr Mo 2</b>		<b>6</b> Pulvermarke: <b>OP 119</b>		<b>5</b> Angaben des Herstel- lers																															
<b>7</b> Typ: <b>S Cr Mo 2 gemäß DIN EN 12070</b>		<b>9</b> Pulvertyp: <b>SA CS 1 77 AC H5</b>																																	
		<b>10</b> Pulverkörnung: <b>2 bis 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																																			
<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>S</td> <td>10CrMo9-10</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>A</td> <td>10CrMo9-10</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>S</td> <td>12 CrMo 9 10</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>A</td> <td>12 CrMo 9 10</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>						Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.		S	10CrMo9-10					A	10CrMo9-10					S	12 CrMo 9 10					A	12 CrMo 9 10			
Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.																														
	S	10CrMo9-10																																	
	A	10CrMo9-10																																	
	S	12 CrMo 9 10																																	
	A	12 CrMo 9 10																																	
<b>16</b> Die Werkstoffenteilung entspricht ISO 15608:2000																																			
<b>19</b> Falls unter 32 nicht anders angegeben, ist die Eignungsprüfung in Position waagrecht gültig.																																			
<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <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: 20%;">Spannung [V]</th> <th style="width: 20%;">Gerätevorschub [cm/min]</th> <th style="width: 25%;">Arbeitstemperatur [°C]</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td></td> <td style="text-align: center;"><b>4,0</b></td> <td style="text-align: center;"><b>600</b></td> <td style="text-align: center;"><b>32</b></td> <td style="text-align: center;"><b>50</b></td> <td style="text-align: center;"><b>200 bis 250</b></td> </tr> </tbody> </table>						20	Drahtdurchmesser/ Bandabmessungen [mm]	Stromstärke [A]	Spannung [V]	Gerätevorschub [cm/min]	Arbeitstemperatur [°C]		<b>4,0</b>	<b>600</b>	<b>32</b>	<b>50</b>	<b>200 bis 250</b>																		
20	Drahtdurchmesser/ Bandabmessungen [mm]	Stromstärke [A]	Spannung [V]	Gerätevorschub [cm/min]	Arbeitstemperatur [°C]																														
	<b>4,0</b>	<b>600</b>	<b>32</b>	<b>50</b>	<b>200 bis 250</b>																														
<b>22</b> Draht-Pulver: Nahtaufbau geeignet für: <b>-Mehrlagenschweißung</b>																																			
<b>23</b> Wanddicke: <b>maximal 50 mm</b>				<b>24</b> Stromart und Polung: <b>G+, W</b>																															
<b>26</b> Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.: <b>500 °C</b>																																			
<b>27</b> Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.: <b>600 °C</b>																																			
<b>28</b> Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als: <b>(1) Rt °C</b>																																			
<b>29</b> Berechnungskennwert: <b>wie Grundwerkstoff</b>																																			
<b>30</b> Bei Einsatz im Langzeitbereich: <b>0,8 x Berechnungskennwert des Grundwerkstoffes für volltragende Nähte</b>																																			
<b>31</b> Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: <b>---</b>																																			
<b>32</b> Bemerkungen: <b>(1) Bei Druckbehältern für witterungsbedingte Temperaturen tmin = -10°C.</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