


VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

	<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width:5%; 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:5%; text-align: center;">2</td> <td>Kennblatt- Nummer: 06699.02 01.07</td> </tr> </table>		2	Kennblatt- Nummer: 06699.02 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: 06699.02 01.07																																		
3 Schweißzusatz: Draht-Pulver-Kombination																																			
4 Marke: OE-S 1		6 Pulvermarke: OP 119		5 Anga- ben des Her- stel- lers																															
7 Typ: EN 756 - S1		9 Pulvertyp: SA CS 1 77 AC H5																																	
		10 Pulverkörnung: EN 760 - 2 bis 20																																	
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>U</td> <td>Gruppe 1.1</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>S</td> <td>Gruppe 1.1</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>U</td> <td>Gruppe 1.2</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>S</td> <td>Gruppe 1.2 (ReH max.280 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					S	Gruppe 1.1					U	Gruppe 1.2					S	Gruppe 1.2 (ReH max.280 N/mm ²)			
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 (ReH max.280 N/mm ²)																																	
16 Die Werkstoffenteilung 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	30	60	175																														
22 Draht-Pulver: Nahtaufbau geeignet für: -Mehrlagenschweißung -Kehlnähte																																			
23 Wanddicke: maximal 60 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:					-20 °C																														
29 Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff																																			
30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---																																			
31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---																																			
32 Bemerkungen:																																			
33 Soweit in Rubrik 32 - Bemerkungen - nicht anders angegeben, ist dieser Schweißzusatz unter Beachtung des Anhangs I Abschnitt 4 der Druckgeräte-richtlinie für den Einsatz nach Druckgeräte-richtlinie 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