


VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

	1 Hersteller/Lieferer AIR LIQUIDE WELDING FRANCE, OERLIKON-Brand mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000 F 95315 Saint-Ouen l'Aumone				2 Kennblatt- Nummer: 06700.03 01.07																																										
	3 Schweißzusatz: Draht-Pulver-Kombination																																														
4 Marke: OE-S 2		6 Pulvermarke: OP 119		5 Angaben des Herstellers																																											
7 Typ: EN 756 - S2		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>N</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> <tr><td></td><td>N</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					N	Gruppe 1.1					U	Gruppe 1.2					S	Gruppe 1.2 (ReH max.280 N/mm ²)					N	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																																													
	N	Gruppe 1.1																																													
	U	Gruppe 1.2																																													
	S	Gruppe 1.2 (ReH max.280 N/mm ²)																																													
	N	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.																																															
<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;">4,0</td> <td style="text-align: center;">600</td> <td style="text-align: center;">32</td> <td style="text-align: center;">60</td> <td style="text-align: center;">175</td> </tr> </tbody> </table>						20	Drahtdurchmesser/ Bandabmessungen [mm]	Stromstärke [A]	Spannung [V]	Gerätevorschub [cm/min]	Arbeitstemperatur [°C]		4,0	600	32	60	175																														
20	Drahtdurchmesser/ Bandabmessungen [mm]	Stromstärke [A]	Spannung [V]	Gerätevorschub [cm/min]	Arbeitstemperatur [°C]																																										
	4,0	600	32	60	175																																										
22 Draht-Pulver: Nahtaufbau geeignet für: -Einlagenschweißung -Mehrlagenschweißung -Kehlnähte																																															
23 Wanddicke: maximal 60 mm			24 Stromart und Polung: G+, W																																												
26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.: 450 °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: Eignungsgeprüft im Rahmen der Untersuchung Nr. II-194/93 vom 23.11.1993 und der vom Hersteller genannten Ergebnisse von weiteren Draht-/Pulver-Kombinationen.																																															
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