


VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer <b>AIR LIQUIDE WELDING FRANCE, OERLIKON-Brand</b> mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000 F 95315 Saint-Ouen l'Aumone				2 Kennblatt- Nummer: <b>06459.03</b> <b>06.08</b>	
		3 Schweißzusatz: <b>Draht-Pulver-Kombination</b>					
4 Marke: <b>OE-SD3 1Ni 1/2Mo</b>		6 Pulvermarke: <b>OP 119</b>		5 Angaben des Herstellers			
7 Typ: <b>S3 Ni1Mo gemäß DIN EN 756</b>		9 Pulvertyp: <b>SA CS 1 77 AC H5</b>					
		10 Pulverkörnung: <b>2 bis 20 gemäß DIN EN 760</b>					
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							
Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.		
	S	15 NiCuMoNb 5 (WB 36)					
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]		
	<b>4,0</b>	<b>600</b>	<b>32</b>	<b>60</b>	<b>150 bis 200</b>		
22 Draht-Pulver: Nahtaufbau geeignet für: <b>-Mehrlagenschweißung</b>							
23 Wanddicke: <b>maximal 30 mm</b>			24	Stromart und Polung: <b>G+</b>			
26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:						<b>450 °C</b>	
27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:						<b>500 °C</b>	
28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:						<b>(1) ±0 °C</b>	
29 Berechnungskennwert: <b>wie Grundwerkstoff</b>							
30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: <b>0,8 x Berechnungskennwert des Grundwerkstoffes für volltragende Nähte</b>							
31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: <b>---</b>							
32 Bemerkungen: <b>(1) Das Schweißgut besitzt bis zu einer Temperatur von t = -40°C ausreichende Zähigkeit.</b> <b>Bei Druckbehältern für witterungsbedingte Temperaturen bis -10°C.</b>							
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: <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