


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: 04152.05 01.07	
	3 Schweißzusatz: Draht-Pulver-Kombination					
4 Marke: OE-S1 CrMo2		6 Pulvermarke: OP 121 TT		5 Angaben des Herstel- lers		
7 Typ: S CrMo2 gemäß DIN EN 12070		9 Pulvertyp: SA FB 1 55 AC H5				
		10 Pulverkörnung: 2 bis 20 gemäß DIN EN 760				
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.	
	V	Gruppe 5.2			(1)	
	S	Gruppe 5.2			(1)	
	A	Gruppe 5.2			(1)	
	V	12 CrMo 9 10			(1)	
	S	12 CrMo 9 10			(1)	
	A	12 CrMo 9 10			(1)	
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]	
	4,0	600	32	60	250	
22 Draht-Pulver: Nahtaufbau geeignet für: -Mehrlagenschweißung						
23 Wanddicke: unbegrenzt			24 Stromart und Polung: G+, W			
26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.: (2) 500 °C						
27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.: 600 °C						
28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als: (3) Rt °C						
29 Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff						
30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: 0,8 x Berechnungskennwert des Grundwerkstoffes für volltragende Nähte						
31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---						
32 Bemerkungen: (1) Für Glühzustand "S" gilt: Tmax = 720°C, Haltezeit maximal 15 h und Wanddicke maximal 80 mm. (2) Für GS-18 CrMo 9 10 gilt: tmax = 550°C. (3) Bei Druckbehältern für witterungsbedingte Temperaturen bis -10°C.						
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