


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>03765.06</b> <b>01.07</b>	
	<b>3</b> Schweißzusatz: <b>Draht-Pulver-Kombination</b>					
<b>4</b> Marke: <b>OE-S2 Ni 1</b>		<b>6</b> Pulvermarke: <b>OP 121 TT</b>		<b>5</b> Angaben des Her- stellers		
<b>7</b> Typ: <b>EN 756 - S2 Ni1</b>		<b>9</b> Pulvertyp: <b>SA FB 1 55 AC H5</b>				
		<b>10</b> Pulverkörnung: <b>EN 760 - 2- 20</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						
Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.	
	U	Gruppe 1.2				
	S	Gruppe 1.2				
	S	Gruppe 1.3 (ReH max.380 N/mm <sup>2</sup> )				
	U	Gruppe 1.3 (ReH max.420 N/mm <sup>2</sup> )				
	U	Gruppe 2.1 (ReH max.420 N/mm <sup>2</sup> )				
	S	Gruppe 3.1 (ReH max.380 N/mm <sup>2</sup> )				
	U	Gruppe 3.1 (ReH max.420 N/mm <sup>2</sup> )				
	U	P275NL2				
	S	P275NL2				
	U	P355NL2				
	S	P355NL2				
<b>16</b> Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000						
<b>19</b> Falls unter 32 nicht anders angegeben, ist die Eignungsprüfung in Position waagrecht gültig.						
<b>20</b>						
Drahtdurchmesser/ Bandabmessungen [mm]	Stromstärke [A]	Spannung [V]	Gerätevorschub [cm/min]	Arbeitstemperatur [°C]		
<b>4,0</b>	<b>600</b>	<b>30</b>	<b>60</b>	<b>150 ± 25</b>		
<b>22</b> Draht-Pulver: Nahtaufbau geeignet für: <b>-Mehrlagenschweißung</b>						
<b>23</b> Wanddicke: <b>unbegrenzt</b>			<b>24</b> Stromart und Polung: <b>G+, W</b>			
<b>26</b> Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:					<b>350 °C</b>	
<b>27</b> Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:					<b>--- °C</b>	
<b>28</b> Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:					<b>-60 °C</b>	
<b>29</b> Berechnungskennwert: <b>wie Grundwerkstoff</b>						
<b>30</b> Bei Einsatz im Langzeitbereich: <b>---</b>						
<b>31</b> Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: <b>---</b>						
<b>32</b> Bemerkungen: <b>Eignungsgeprüft im Rahmen der Untersuchung Nr. II-140/83 vom 28.12.1983 und der vom Hersteller genannten Ergebnisse von weiteren Draht-/Pulver-Kombinationen.</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						

**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