

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

	<b>1</b> Hersteller/Lieferer AIR LIQUIDE WELDING FRANCE, OERLIKON-Brand mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000 F 95315 Saint-Ouen l'Aumone				<b>2</b> Kennblatt- Nummer: <b>10343.01</b> <b>06.08</b>																								
	<b>3</b> Schweißzusatz: <b>Draht-Pulver-Kombination</b>																												
<b>4</b> Marke: <b>OE-S2 Ni 3</b>		<b>6</b> Pulvermarke: <b>OP 121 TT</b>		<b>5</b> Angaben des Her- stellers																									
<b>7</b> Typ: <b>EN 756 - S 2 Ni 3</b>		<b>9</b> Pulvertyp: <b>SA FB 155 AC H5</b>																											
<b>10</b> Pulverkörnung: <b>2-20 gemäß DIN EN 760</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																													
<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>V</td> <td>12 Ni 14</td> <td></td> <td></td> <td>(2)</td> </tr> <tr> <td></td> <td>U</td> <td>12 Ni 14</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>S</td> <td>12 Ni 14</td> <td></td> <td></td> <td>(1)</td> </tr> </tbody> </table>						Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.		V	12 Ni 14			(2)		U	12 Ni 14					S	12 Ni 14			(1)
Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.																								
	V	12 Ni 14			(2)																								
	U	12 Ni 14																											
	S	12 Ni 14			(1)																								
<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.																													
<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;"><b>4,0</b></td> <td style="text-align: center;"><b>600</b></td> <td style="text-align: center;"><b>32</b></td> <td style="text-align: center;"><b>60</b></td> <td style="text-align: center;"><b>150</b></td> </tr> </tbody> </table>						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</b>												
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</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+</b>																									
<b>26</b> Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.: <b>300 °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>-100 (3,4) °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>(1) Im Glühzustand "S" gilt: max. 640 °C / 15,0 h</b> <b>(2) Im Glühzustand "V" gilt: N + max. 600 °C / 0,5 h</b> <b>(3) Für "S" gilt: max. -60 °C</b> <b>(4) Im Glühzustand "U, V" gilt: Das Schweißgut erreichte ausreichende Zähigkeitswerte bei -110 °C</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																													
<b>35</b> Erstellt durch: <b>TÜV Rheinland Group</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