

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: 10343.01 06.08																								
	3 Schweißzusatz: Draht-Pulver-Kombination																												
4 Marke: OE-S2 Ni 3		6 Pulvermarke: OP 121 TT		5 Angaben des Herstel- lers																									
7 Typ: EN 756 - S 2 Ni 3		9 Pulvertyp: SA FB 155 AC H5																											
		10 Pulverkörnung: 2-20 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																													
<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)																								
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;">150</td> </tr> </tbody> </table>						20	Drahtdurchmesser/ Bandabmessungen [mm]	Stromstärke [A]	Spannung [V]	Gerätevorschub [cm/min]	Arbeitstemperatur [°C]		4,0	600	32	60	150												
20	Drahtdurchmesser/ Bandabmessungen [mm]	Stromstärke [A]	Spannung [V]	Gerätevorschub [cm/min]	Arbeitstemperatur [°C]																								
	4,0	600	32	60	150																								
22 Draht-Pulver: Nahtaufbau geeignet für: -Mehrlagenschweißung																													
23 Wanddicke: unbegrenzt				24 Stromart und Polung: G+																									
26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.: 300 °C																													
27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.: --- °C																													
28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als: -100 (3,4) °C																													
29 Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff																													
30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---																													
31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---																													
32 Bemerkungen: (1) Im Glühzustand "S" gilt: max. 640 °C / 15,0 h (2) Im Glühzustand "V" gilt: N + max. 600 °C / 0,5 h (3) Für "S" gilt: max. -60 °C (4) Im Glühzustand "U, V" gilt: Das Schweißgut erreichte ausreichende Zähigkeitswerte bei -110 °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 Rheinland Group																													
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