

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: 03932.06 01.07
---	---	--	---	--

3	Schweißzusatz: Draht-Pulver-Kombination			5	Angaben des Herstellers
4	Marke: OE-S2 Mo	6	Pulvermarke: OP 121 TT		
7	Typ: S2 Mo gemäß DIN EN 756	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.
	U	Gruppe 1.1			
	S	Gruppe 1.1			
	N	Gruppe 1.1			
	U	Gruppe 1.2			
	S	Gruppe 1.2			
	U	Gruppe 1.2 (ReH max.290 N/mm ²)			
	S	Gruppe 1.2 (ReH max.290 N/mm ²)			
	N	Gruppe 1.2 (ReH max.290 N/mm ²)			
	U	Gruppe 1.3 (ReH max.460 N/mm ²)			
	S	Gruppe 1.3 (ReH max.460 N/mm ²)			
	U	Gruppe 2.1			
	U	Gruppe 3.1 (ReH max.460 N/mm ²)			
	S	Gruppe 3.1 (ReH max.460 N/mm ²)			

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]
	5,0	700	32	50	175

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.: **500 °C**

27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.: **530 °C**

28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als: **(1) -40 °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 die Glühzustände "S" und "N" gilt: tmin = -20°C.
Für den Glühzustand "S": Temperatur 580°C, Haltezeit 6 h gilt tmin = -40°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 L - lösungsgeglüht u. abgeschreckt N - normalgeglüht	S - spannungsarmgeglüht St- stabilgeglüht U - ungeglüht V - vergütet	W - weichgeglüht	G+ - Gleichstrom Pluspol G- - Gleichstrom Minuspol W - Wechselstrom *) - 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.

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

	<table border="1"><tr><td data-bbox="427 89 464 241">1</td><td data-bbox="464 89 1337 241">Hersteller/Lieferer AIR LIQUIDE WELDING FRANCE, OERLIKON-Brand mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000 F 95315 Saint-Ouen l'Aumone</td></tr></table>	1	Hersteller/Lieferer AIR LIQUIDE WELDING FRANCE, OERLIKON-Brand mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000 F 95315 Saint-Ouen l'Aumone	<table border="1"><tr><td data-bbox="1337 89 1374 241">2</td><td data-bbox="1374 89 1541 241">Kennblatt- Nummer: 03932.06 01.07</td></tr></table>	2	Kennblatt- Nummer: 03932.06 01.07
1	Hersteller/Lieferer AIR LIQUIDE WELDING FRANCE, OERLIKON-Brand mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000 F 95315 Saint-Ouen l'Aumone					
2	Kennblatt- Nummer: 03932.06 01.07					

***) Herausgeber: Verband der TÜV e.V.**

Vertrieb: TÜV-Media GmbH, Am Grauen Stein, 51105 Köln - Unternehmensgruppe TÜV Rheinland Group