

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer <b>AIR LIQUIDE WELDING FRANCE, OERLIKON-Brand</b> mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000 F 95315 Saint-Ouen l'Aumone			2 Kennblatt- Nummer: <b>06878.02</b> <b>01.07</b>	
		3 Schweißzusatz: <b>Draht-Pulver-Kombination</b>				
4 Marke: <b>OE-S 2 NiMo1</b>		6 Pulvermarke: <b>OP 121 TT</b>		5 Angaben des Herstel- lers		
7 Typ: ---		9 Pulvertyp: <b>SA FB 1 55 AC H5</b>				
		10 Pulverkörnung: <b>2 bis 20 gemäß DIN EN 760</b>				
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						
Wärmebehandlung: N + A : Gruppe 3 (1) Wärmebehandlung: U, S : Gruppe 4 Wärmebehandlung: U, S, N : Gruppe 3						
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]
3,0		450		30		50
						Arbeits Temperatur [°C]
						175
22 Draht-Pulver: Nahtaufbau geeignet für: <b>-Mehrlagenschweißung</b>						
23 Wanddicke: <b>unbegrenzt</b>				24 Stromart und Polung: <b>G+, W</b>		
26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:						450 °C
27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:						--- °C
28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:						-50 °C
29 Berechnungskennwert: <b>wie Grundwerkstoff</b>						
30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---						
31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---						
32 Bemerkungen: (1) Glühzustand N + A: t = 950°C/0,5 h, Ofenabkühlung, dann t = 680°C/1,0 h.						
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: <b>TÜV Pfalz</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