

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

|   |   |  |   |  |
|---|---|--|---|--|
|  | 1 | Hersteller/Lieferer<br><b>AIR LIQUIDE WELDING FRANCE, OERLIKON-Brand</b><br>mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000<br>F 95315 Saint-Ouen l'Aumone | 2 | Kennblatt-<br>Nummer:<br><b>03969.10</b><br><b>06.08</b> |
|---|---|--|---|--|

|   |  |    |   |   |                         |
|---|--|----|---|---|-------------------------|
| 3 | Schweißzusatz: <b>Draht-Pulver-Kombination</b> |    |   | 5 | Angaben des Herstellers |
| 4 | Marke: <b>OE-SD3 1Ni 1/2Mo</b>                 | 6  | Pulvermarke: <b>OP 121 TT</b>                   |   |                         |
| 7 | Typ: <b>S3 Ni 1 Mo gemäß DIN EN 756</b>        | 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

| Pos | Wb | Gruppe / Werkstoff 1                        | Text | Gruppe / Werkstoff 2 | Bem. |
|-----|----|---|------|----------------------|------|
|     | U  | Gruppe 1.3                                  |      |                      |      |
|     | S  | Gruppe 1.3                                  |      |                      |      |
|     | N  | Gruppe 1.3 (ReH max.380 N/mm <sup>2</sup> ) |      |                      |      |
|     | U  | Gruppe 2.1                                  |      |                      |      |
|     | S  | Gruppe 2.1                                  |      |                      |      |
|     | N  | Gruppe 2.1 (ReH max.380 N/mm <sup>2</sup> ) |      |                      |      |
|     | N  | Gruppe 3.1 (ReH max.380 N/mm <sup>2</sup> ) |      |                      |      |
|     | U  | Gruppe 3.1 (ReH max.500 N/mm <sup>2</sup> ) |      |                      |      |
|     | S  | Gruppe 3.1 (ReH max.500 N/mm <sup>2</sup> ) |      |                      |      |
|     | S  | 15 NiCuMoNb 5 (WB 36)                       |      |                      |      |
|     | S  | 20 MnMoNi 4 5                               |      |                      | (1)  |
|     | S  | SA 533 Gr. B, Cl 1                          |      |                      | (2)  |

16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000

19 Falls unter 32 nicht anders angegeben, ist die Eignungsprüfung in Position waagrecht gültig.

|    |  |                    |                 |                            |                           |
|----|--|--------------------|-----------------|----------------------------|---------------------------|
| 20 | Drahtdurchmesser/<br>Bandabmessungen<br>[mm] | Stromstärke<br>[A] | Spannung<br>[V] | Gerätevorschub<br>[cm/min] | Arbeitstemperatur<br>[°C] |
|    | <b>4,0</b>                                   | <b>600</b>         | <b>30</b>       | <b>60</b>                  | <b>175</b>                |

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.: **450 °C**

27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.: **500 °C**

28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als: **(3) -60 °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) Gegen eine Verwendung des Werkstoffes 20MnMoNi5 5 im Zustand "S" bestehen für überwachungsbedürftige Bauteile nach § 2 Gerätesicherheitsgesetz keine Bedenken.**  
**(2) Dieser Werkstoff ist nur bei Vorlage eines Einzelgutachtens einsetzbar.**  
**(3) Für den Glühzustand "N" gilt: t = -20°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<br>L - lösungsgeglüht<br>u. abgeschreckt<br>N - normalgeglüht | S - spannungsarmgeglüht<br>St- stabilgeglüht<br>U - ungeglüht<br>V - vergütet | W - weichgeglüht | G+ - Gleichstrom Pluspol<br>G- - Gleichstrom Minuspol<br>W - Wechselstrom<br>*) - 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 89 467 241">1</td><td data-bbox="467 89 1337 241">Hersteller/Lieferer<br/><b>AIR LIQUIDE WELDING FRANCE, OERLIKON-Brand</b><br/>mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000<br/>F 95315 Saint-Ouen l'Aumone</td></tr></table> | 1 | Hersteller/Lieferer<br><b>AIR LIQUIDE WELDING FRANCE, OERLIKON-Brand</b><br>mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000<br>F 95315 Saint-Ouen l'Aumone | <table border="1"><tr><td data-bbox="1337 89 1377 241">2</td><td data-bbox="1377 89 1541 241">Kennblatt-<br/>Nummer:<br/><b>03969.10</b><br/><b>06.08</b></td></tr></table> | 2 | Kennblatt-<br>Nummer:<br><b>03969.10</b><br><b>06.08</b> |
| 1   | Hersteller/Lieferer<br><b>AIR LIQUIDE WELDING FRANCE, OERLIKON-Brand</b><br>mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000<br>F 95315 Saint-Ouen l'Aumone   |   |  |   |   |  |
| 2   | Kennblatt-<br>Nummer:<br><b>03969.10</b><br><b>06.08</b>   |   |  |   |   |  |

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

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