


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: 06881.03 06.08																															
		3 Schweißzusatz: Draht-Pulver-Kombination																																		
4 Marke: OE - SD3Mo		6 Pulvermarke: OP 121 TT		5 Angaben des Herstel- lers																																
7 Typ: S3 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																																				
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>Pos</th> <th>Wb</th> <th>Gruppe / Werkstoff 1</th> <th>Text</th> <th>Gruppe / Werkstoff 2</th> <th>Bem.</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td></td> <td>S</td> <td>Gruppe 1.2</td> <td></td> <td></td> <td>(1)</td> </tr> <tr> <td></td> <td>S</td> <td>Gruppe 1.3 (ReH max.420 N/mm²)</td> <td></td> <td></td> <td>(1)</td> </tr> <tr> <td></td> <td>S</td> <td>Gruppe 3.1 (ReH max.420 N/mm²)</td> <td></td> <td></td> <td>(1)</td> </tr> <tr> <td></td> <td>S</td> <td>15 NiCuMoNb 5 (WB 36)</td> <td></td> <td></td> <td>(1)</td> </tr> </tbody> </table>							Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.		S	Gruppe 1.2			(1)		S	Gruppe 1.3 (ReH max.420 N/mm ²)			(1)		S	Gruppe 3.1 (ReH max.420 N/mm ²)			(1)		S	15 NiCuMoNb 5 (WB 36)			(1)
Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.																															
	S	Gruppe 1.2			(1)																															
	S	Gruppe 1.3 (ReH max.420 N/mm ²)			(1)																															
	S	Gruppe 3.1 (ReH max.420 N/mm ²)			(1)																															
	S	15 NiCuMoNb 5 (WB 36)			(1)																															
16 Die Werkstoffeinteilung 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>20</th> <th>Drahtdurchmesser/ Bandabmessungen [mm]</th> <th>Stromstärke [A]</th> <th>Spannung [V]</th> <th>Gerätevorschub [cm/min]</th> <th>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;">80</td> <td style="text-align: center;">175 ± 25</td> </tr> </tbody> </table>							20	Drahtdurchmesser/ Bandabmessungen [mm]	Stromstärke [A]	Spannung [V]	Gerätevorschub [cm/min]	Arbeitstemperatur [°C]		4,0	600	32	80	175 ± 25																		
20	Drahtdurchmesser/ Bandabmessungen [mm]	Stromstärke [A]	Spannung [V]	Gerätevorschub [cm/min]	Arbeitstemperatur [°C]																															
	4,0	600	32	80	175 ± 25																															
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:						-20 °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) Glühzustand "S": t = 580°C, Haltezeit 2 min/mm. Im reinen Schweißgut sind ausreichende Festigkeitswerte bei t = 500°C ermittelt worden.																																				
33 Soweit in Rubrik 32 - Bemerkungen - nicht anders angegeben, ist dieser Schweißzusatz unter Beachtung des Anhangs I Abschnitt 4 der Druckgeräte-richtlinie für den Einsatz nach Druckgeräte-richtlinie 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 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.																																				

*) Herausgeber: Verband der TÜV e.V.

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