


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: 11082.00 11.09																																																	
		3 Schweißzusatz: Draht-Pulver-Kombination																																																				
4 Marke: OE-S2 CrMo1		6 Pulvermarke: OP121TTW		5 Angaben des Herstel- lers																																																		
7 Typ: S CrMo1 gemäß DIN EN 12070		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"> <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 2.1 (ReH max.420 MPa)</td> <td></td> <td></td> <td>(1)</td> </tr> <tr> <td></td> <td>A</td> <td>Gruppe 2.1 (ReH max.420 MPa)</td> <td></td> <td></td> <td>(1)</td> </tr> <tr> <td></td> <td>V</td> <td>Gruppe 5.1</td> <td></td> <td></td> <td>(1)</td> </tr> <tr> <td></td> <td>S</td> <td>Gruppe 5.1</td> <td></td> <td></td> <td>(1)</td> </tr> <tr> <td></td> <td>A</td> <td>Gruppe 5.1</td> <td></td> <td></td> <td>(1)</td> </tr> <tr> <td></td> <td>S</td> <td>ASTM A 387 Gr. 12 Cl. 2</td> <td></td> <td></td> <td>(1,2)</td> </tr> <tr> <td></td> <td>A</td> <td>ASTM A 387 Gr. 12 Cl. 2</td> <td></td> <td></td> <td>(1,2)</td> </tr> </tbody> </table>							Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.		S	Gruppe 2.1 (ReH max.420 MPa)			(1)		A	Gruppe 2.1 (ReH max.420 MPa)			(1)		V	Gruppe 5.1			(1)		S	Gruppe 5.1			(1)		A	Gruppe 5.1			(1)		S	ASTM A 387 Gr. 12 Cl. 2			(1,2)		A	ASTM A 387 Gr. 12 Cl. 2			(1,2)
Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.																																																	
	S	Gruppe 2.1 (ReH max.420 MPa)			(1)																																																	
	A	Gruppe 2.1 (ReH max.420 MPa)			(1)																																																	
	V	Gruppe 5.1			(1)																																																	
	S	Gruppe 5.1			(1)																																																	
	A	Gruppe 5.1			(1)																																																	
	S	ASTM A 387 Gr. 12 Cl. 2			(1,2)																																																	
	A	ASTM A 387 Gr. 12 Cl. 2			(1,2)																																																	
16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000																																																						
19 Falls unter 32 nicht anders angegeben, ist die Eignungsprüfung in Position waagrecht gültig.																																																						
<table border="1"> <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>4,0</td> <td>600</td> <td>30</td> <td>50</td> <td>200 bis 250</td> </tr> </tbody> </table>							20	Drahtdurchmesser/ Bandabmessungen [mm]	Stromstärke [A]	Spannung [V]	Gerätevorschub [cm/min]	Arbeitstemperatur [°C]		4,0	600	30	50	200 bis 250																																				
20	Drahtdurchmesser/ Bandabmessungen [mm]	Stromstärke [A]	Spannung [V]	Gerätevorschub [cm/min]	Arbeitstemperatur [°C]																																																	
	4,0	600	30	50	200 bis 250																																																	
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.:						570 °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 "A" und "S": Temperatur 700°C, Haltedauer 10 h. (2) Die Verwendung dieses Werkstoffes ist nur bei Vorlage eines Einzelgutachtens möglich.																																																						
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 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