


VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

	<b>1</b> Hersteller/Lieferer <b>AIR LIQUIDE WELDING FRANCE, OERLIKON-Brand</b> mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000 F 95315 Saint-Ouen l'Aumone				<b>2</b> Kennblatt- Nummer: <b>04046.05</b> <b>01.07</b>																																																												
	<b>3</b> Schweißzusatz: <b>Draht-Pulver-Kombination</b>																																																																
<b>4</b> Marke: <b>OE - S 2 Mo</b>		<b>6</b> Pulvermarke: <b>OP 122</b>		<b>5</b> Angaben des Her- stellers																																																													
<b>7</b> Typ: <b>S 2 Mo gemäß DIN EN 756</b>		<b>9</b> Pulvertyp: <b>SA FB 1 65 AC H5</b>																																																															
		<b>10</b> Pulverkörnung: <b>2 bis 20 gemäß DIN EN 760</b>																																																															
<b>13</b> Die weitere Gültigkeit wird in der jeweils letzten Ausgabe der CD-ROM 'TÜV-eignungsgeprüfte Schweißzusätze' bescheinigt.																																																																	
<b>15</b> Wärmebehandlung (Wb) nach dem Schweißen und Werkstoffe																																																																	
<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 5%;">Pos</th> <th style="width: 5%;">Wb</th> <th style="width: 30%;">Gruppe / Werkstoff 1</th> <th style="width: 20%;">Text</th> <th style="width: 30%;">Gruppe / Werkstoff 2</th> <th style="width: 10%;">Bem.</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td></td><td>N</td><td>Gruppe 1.1</td><td></td><td></td><td>(1)</td></tr> <tr><td></td><td>U</td><td>Gruppe 1.2</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td>S</td><td>Gruppe 1.2</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td>S</td><td>Gruppe 1.3 (ReH max.420 N/mm<sup>2</sup>)</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td>U</td><td>Gruppe 1.3 (ReH max.460 N/mm<sup>2</sup>)</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td>U</td><td>Gruppe 2.1</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td>S</td><td>Gruppe 3.1 (ReH max.420 N/mm<sup>2</sup>)</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td>U</td><td>Gruppe 3.1 (ReH max.460 N/mm<sup>2</sup>)</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td>U</td><td>L485MB</td><td></td><td></td><td></td></tr> </tbody> </table>						Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.		N	Gruppe 1.1			(1)		U	Gruppe 1.2					S	Gruppe 1.2					S	Gruppe 1.3 (ReH max.420 N/mm <sup>2</sup> )					U	Gruppe 1.3 (ReH max.460 N/mm <sup>2</sup> )					U	Gruppe 2.1					S	Gruppe 3.1 (ReH max.420 N/mm <sup>2</sup> )					U	Gruppe 3.1 (ReH max.460 N/mm <sup>2</sup> )					U	L485MB			
Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.																																																												
	N	Gruppe 1.1			(1)																																																												
	U	Gruppe 1.2																																																															
	S	Gruppe 1.2																																																															
	S	Gruppe 1.3 (ReH max.420 N/mm <sup>2</sup> )																																																															
	U	Gruppe 1.3 (ReH max.460 N/mm <sup>2</sup> )																																																															
	U	Gruppe 2.1																																																															
	S	Gruppe 3.1 (ReH max.420 N/mm <sup>2</sup> )																																																															
	U	Gruppe 3.1 (ReH max.460 N/mm <sup>2</sup> )																																																															
	U	L485MB																																																															
<b>16</b> Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000																																																																	
<b>19</b> 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 style="width: 20%;">Drahtdurchmesser/ Bandabmessungen [mm]</th> <th style="width: 20%;">Stromstärke [A]</th> <th style="width: 20%;">Spannung [V]</th> <th style="width: 20%;">Gerätevorschub [cm/min]</th> <th style="width: 20%;">Arbeitstemperatur [°C]</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="text-align: center;"><b>4,0</b></td> <td style="text-align: center;"><b>600</b></td> <td style="text-align: center;"><b>32</b></td> <td style="text-align: center;"><b>60</b></td> <td style="text-align: center;"><b>200 bis 250</b></td> </tr> </tbody> </table>						Drahtdurchmesser/ Bandabmessungen [mm]	Stromstärke [A]	Spannung [V]	Gerätevorschub [cm/min]	Arbeitstemperatur [°C]	<b>4,0</b>	<b>600</b>	<b>32</b>	<b>60</b>	<b>200 bis 250</b>																																																		
Drahtdurchmesser/ Bandabmessungen [mm]	Stromstärke [A]	Spannung [V]	Gerätevorschub [cm/min]	Arbeitstemperatur [°C]																																																													
<b>4,0</b>	<b>600</b>	<b>32</b>	<b>60</b>	<b>200 bis 250</b>																																																													
<b>22</b> Draht-Pulver: Nahtaufbau geeignet für: <b>-Einlagenschweißung -Mehrlagenschweißung</b>																																																																	
<b>23</b> Wanddicke: <b>unbegrenzt</b>		<b>24</b> Stromart und Polung: <b>G+, W</b>																																																															
<b>26</b> Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:					<b>500 °C</b>																																																												
<b>27</b> Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:					<b>530 °C</b>																																																												
<b>28</b> Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:					<b>(2) -40 °C</b>																																																												
<b>29</b> Berechnungskennwert: <b>wie Grundwerkstoff</b>																																																																	
<b>30</b> Bei Einsatz im Langzeitbereich: <b>0,8 x Berechnungskennwert des Grundwerkstoffes für volltragende Nähte</b>																																																																	
<b>31</b> Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: <b>---</b>																																																																	
<b>32</b> Bemerkungen: <b>(1) Gilt nur für Lage/Gegenlage bis s = 34 mm und Drei- bzw. Vierdrahtschweißung.</b> <b>(2) Im Glühzustand "S" gilt: tmin = -20°C.</b>																																																																	
<b>33</b> 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.																																																																	
<b>34</b> 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																																																																	
<b>35</b> 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