

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: 04464.05 01.10
---	---	--	---	--

3	Schweißzusatz: Draht-Pulver-Kombination			5	Angaben des Herstellers
4	Marke: OE-S1 CrMo 2	6	Pulvermarke: OP 125 W		
7	Typ: S CrMo 2 gemäß DIN EN 12070	9	Pulvertyp: SA FB 1 55 AC 8 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

Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.
	V	10CrMo9-10			
	S	10CrMo9-10			
	A	10CrMo9-10			
	V	12 CrMo 9 10			
	S	12 CrMo 9 10			
	A	12 CrMo 9 10			
	V	A 387 Gr. 22, Cl. 2			(1)
	S	A 387 Gr. 22, Cl. 2			(1)
	A	A 387 Gr. 22, Cl. 2			(1)

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]	Arbeitstemperatur [°C]
	4,0	600	32	60	> 250

22 Draht-Pulver: Nahtaufbau geeignet für: **-Mehrlagenschweißung**

23 Wanddicke: **unbegrenzt** 24 Stromart und Polung: **G+**

26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.: **500 °C**

27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.: **600 °C**

28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als: **-10 (2) °C**

29 Berechnungskennwert: **wie Grundwerkstoff**

30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: **(3)**

31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: **---**

32 Bemerkungen:
 (1) Dieser Werkstoff ist nur bei Vorlage eines Einzelgutachtens einsetzbar.
 (2) Im Glühzustand "A" (15 h/690°C) erfüllt das reine Schweißgut bis t = -50° C die gestellten Anforderungen.
 (3) Bei volltragenden Nähten für die Werkstoffe 10CrMo9 10 und 12 CrMo9 10 für das Schweißgut bis 550° C:
 1,0 x Berechnungskennwert des Grundwerkstoffes (A = 700° C max. 20 h).
 Oberhalb 550° C: 0,8 x Berechnungskennwert des Grundwerkstoffes.
 Die Austauschbarkeit der in Zeile 4 genannten Drahtelektrode ist nur unter den in der Vereinbarung SEV/VdTÜV vom 20.06.1995 genannten Bedingungen zulässig.
 Eine Stufenglühlung gem. VdTÜV-Werkstoffb. 404/1 mit vorlaufender Anlaßbehandlung (15 h/690° C) ist im reinen Schweißgut bis t = -50° C erfolgreich überprüft.

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.