


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: 05070.03 01.07																		
	3 Schweißzusatz: Draht-Pulver-Kombination																						
4 Marke: OE-S 1 CrMo 5		6 Pulvermarke: OP 125 W		5 Angaben des Her- stellers																			
7 Typ: S CrMo 5 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" 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 style="text-align: center;">S</td> <td>12 CrMo 19 5</td> <td></td> <td></td> <td style="text-align: center;">(1,2)</td> </tr> <tr> <td></td> <td style="text-align: center;">A</td> <td>12 CrMo 19 5</td> <td></td> <td></td> <td style="text-align: center;">(1,2)</td> </tr> </tbody> </table>						Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.		S	12 CrMo 19 5			(1,2)		A	12 CrMo 19 5			(1,2)
Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.																		
	S	12 CrMo 19 5			(1,2)																		
	A	12 CrMo 19 5			(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" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 5%;">20</th> <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: 15%;">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;">60</td> <td style="text-align: center;">> 300</td> </tr> </tbody> </table>						20	Drahtdurchmesser/ Bandabmessungen [mm]	Stromstärke [A]	Spannung [V]	Gerätevorschub [cm/min]	Arbeitstemperatur [°C]		4,0	600	32	60	> 300						
20	Drahtdurchmesser/ Bandabmessungen [mm]	Stromstärke [A]	Spannung [V]	Gerätevorschub [cm/min]	Arbeitstemperatur [°C]																		
	4,0	600	32	60	> 300																		
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.: 650 °C																							
28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als: (3) Rt °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) Für die Lieferzustände vergütet, sowie vergütet gem. Vergütungsstufe II gilt: Glühzustand "A" tmax = 720°C. (2) Für den Glühzustand "S" gilt: max. Haltezeit: 15 h. (3) Bei Druckbehältern für witterungsbedingte Temperaturen bis -10°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 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