


VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

	<b>1</b> Hersteller/Lieferer AIR LIQUIDE WELDING FRANCE, OERLIKON-Brand mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000 F 95315 Saint-Ouen l'Aumone				<b>2</b> Kennblatt- Nummer: <b>11050.00</b> <b>06.08</b>												
	<b>3</b> Schweißzusatz: <b>Draht-Pulver-Kombination</b>																
<b>4</b> Marke: <b>OE-S2 NiCu</b>		<b>6</b> Pulvermarke: <b>OP 139</b>		<b>5</b> Angaben des Herstel- lers													
<b>7</b> Typ: <b>S0 gemäß DIN EN 756</b>		<b>9</b> Pulvertyp: <b>SA AB 1 67 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: 35%;">Gruppe / Werkstoff 1</th> <th style="width: 20%;">Text</th> <th style="width: 30%;">Gruppe / Werkstoff 2</th> <th style="width: 5%;">Bem.</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td></td> <td style="text-align: center;">U</td> <td>S355J2W</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>						Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.		U	S355J2W			
Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.												
	U	S355J2W															
<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: 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: 25%;">Arbeitstemperatur [°C]</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td></td> <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>50</b></td> <td style="text-align: center;"><b>150</b></td> </tr> </tbody> </table>						20	Drahtdurchmesser/ Bandabmessungen [mm]	Stromstärke [A]	Spannung [V]	Gerätevorschub [cm/min]	Arbeitstemperatur [°C]		<b>4,0</b>	<b>600</b>	<b>32</b>	<b>50</b>	<b>150</b>
20	Drahtdurchmesser/ Bandabmessungen [mm]	Stromstärke [A]	Spannung [V]	Gerätevorschub [cm/min]	Arbeitstemperatur [°C]												
	<b>4,0</b>	<b>600</b>	<b>32</b>	<b>50</b>	<b>150</b>												
<b>22</b> Draht-Pulver: Nahtaufbau geeignet für: <b>-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>350 °C</b>																	
<b>27</b> Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.: <b>--- °C</b>																	
<b>28</b> Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als: <b>-50 °C</b>																	
<b>29</b> Berechnungskennwert: <b>wie Grundwerkstoff</b>																	
<b>30</b> Bei Einsatz im Langzeitbereich: <b>---</b>																	
<b>31</b> Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: <b>---</b>																	
<b>32</b> Bemerkungen:																	
<b>33</b> 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.																	
<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 Rheinland Group</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