

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: 06675.02 01.07
---	---	--	---	--

3	Schweißzusatz: Draht-Pulver-Kombination			5	Angaben des Herstellers
4	Marke: OE-S1	6	Pulvermarke: OP 143		
7	Typ: EN 756 - S1	9	Pulvertyp: SA CS 1 98 AC		
		10	Pulverkörnung: EN 760 - 2-20		

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.
	N	Gruppe 1.1			
	U	Gruppe 1.2			
	S	Gruppe 1.2			
	N	Gruppe 1.2 (ReH max.280 N/mm ²)			
	U	Gruppe 1.3 (ReH max.380 N/mm ²)			
	S	Gruppe 1.3 (ReH max.380 N/mm ²)			
	U	Gruppe 2.1 (ReH max.380 N/mm ²)			
	U	Gruppe 3.1 (ReH max.380 N/mm ²)			
	S	Gruppe 3.1 (ReH max.380 N/mm ²)			

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: **-Einlagenschweißung -Mehrlagenschweißung -Kehlnähte**

23 Wanddicke: **maximal 60 mm** 24 Stromart und Polung: **G+, W**

26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.: **450 °C**

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

28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als: **(1) -20 °C**

29 Berechnungskennwert: **wie Grundwerkstoff**

30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: **---**

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

32 Bemerkungen:
Zu Nahtaufbau: Für den Glühzustand "N" und Einlagenschweißung gilt: tmin. = Rt.
Eignungsgeprüft im Rahmen der Untersuchung Nr. II-132/87 vom 21.12.1987 und der vom Hersteller genannten Ergebnisse von weiteren Draht-/Pulver-Kombinationen.

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.