


VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

	<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width:10px; text-align: center;">1</td> <td>Hersteller/Lieferer AIR LIQUIDE WELDING FRANCE, OERLIKON-Brand mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000 F 95315 Saint-Ouen l'Aumone</td> </tr> </table>				1	Hersteller/Lieferer AIR LIQUIDE WELDING FRANCE, OERLIKON-Brand mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000 F 95315 Saint-Ouen l'Aumone	<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width:10px; text-align: center;">2</td> <td>Kennblatt- Nummer: 04753.03 01.07</td> </tr> </table>		2	Kennblatt- Nummer: 04753.03 01.07																															
	1	Hersteller/Lieferer AIR LIQUIDE WELDING FRANCE, OERLIKON-Brand mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000 F 95315 Saint-Ouen l'Aumone																																							
2	Kennblatt- Nummer: 04753.03 01.07																																								
<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width:10px; text-align: center;">3</td> <td colspan="4">Schweißzusatz: Draht-Pulver-Kombination</td> <td style="width:10px; text-align: center;">5</td> </tr> <tr> <td style="width:10px; text-align: center;">4</td> <td>Marke: OE-S2</td> <td style="width:10px; text-align: center;">6</td> <td colspan="2">Pulvermarke: OP 143</td> <td rowspan="3" style="text-align: center; vertical-align: middle;">Anga- ben des Her- stel- lers</td> </tr> <tr> <td style="width:10px; text-align: center;">7</td> <td>Typ: EN 756 - S2</td> <td style="width:10px; text-align: center;">9</td> <td colspan="2">Pulvertyp: SA CS 1 98 AC</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td style="width:10px; text-align: center;">10</td> <td colspan="2">Pulverkörnung: EN 760 - 2 - 20</td> </tr> </table>						3	Schweißzusatz: Draht-Pulver-Kombination				5	4	Marke: OE-S2	6	Pulvermarke: OP 143		Anga- ben des Her- stel- lers	7	Typ: EN 756 - S2	9	Pulvertyp: SA CS 1 98 AC				10	Pulverkörnung: EN 760 - 2 - 20															
3	Schweißzusatz: Draht-Pulver-Kombination				5																																				
4	Marke: OE-S2	6	Pulvermarke: OP 143		Anga- ben des Her- stel- lers																																				
7	Typ: EN 756 - S2	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																																									
<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>U</td><td>Gruppe 1.1</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td>S</td><td>Gruppe 1.1</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td>N</td><td>Gruppe 1.1</td><td></td><td></td><td></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> </tbody> </table>						Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.		U	Gruppe 1.1					S	Gruppe 1.1					N	Gruppe 1.1					U	Gruppe 1.2					S	Gruppe 1.2			
Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.																																				
	U	Gruppe 1.1																																							
	S	Gruppe 1.1																																							
	N	Gruppe 1.1																																							
	U	Gruppe 1.2																																							
	S	Gruppe 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;"> <tr> <td style="width:5%;">20</td> <td style="width:15%;">Drahtdurchmesser/ Bandabmessungen [mm]</td> <td style="width:15%;">Stromstärke [A]</td> <td style="width:15%;">Spannung [V]</td> <td style="width:15%;">Gerätevorschub [cm/min]</td> <td style="width:15%;">Arbeitstemperatur [°C]</td> </tr> <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;">250</td> </tr> </table>						20	Drahtdurchmesser/ Bandabmessungen [mm]	Stromstärke [A]	Spannung [V]	Gerätevorschub [cm/min]	Arbeitstemperatur [°C]		4,0	600	32	60	250																								
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: (1) 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.																																									

*) Herausgeber: **Verband der TÜV e.V.**

Vertrieb: TÜV-Media GmbH, Am Grauen Stein, 51105 Köln - Unternehmensgruppe TÜV Rheinland Group