


VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer <b>AIR LIQUIDE WELDING FRANCE, OERLIKON-Brand</b> mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000 F 95315 Saint-Ouen l'Aumone				2 Kennblatt- Nummer: <b>06440.02</b> <b>01.07</b>																		
		3 Schweißzusatz: <b>Draht-Pulver-Kombination</b>																						
4 Marke: <b>OE - S2CrMo1</b>		6 Pulvermarke: <b>OP 181</b>		5 Angaben des Herstellers																				
7 Typ: <b>S CrMo1 gemäß DIN EN 12070</b>		9 Pulvertyp: <b>SA AR 1 88 AC</b>																						
		10 Pulverkörnung: <b>2 bis 20 gemäß DIN EN 760</b>																						
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;">U</td> <td>Gruppe 5.1</td> <td></td> <td></td> <td style="text-align: center;">(1)</td> </tr> <tr> <td></td> <td style="text-align: center;">S</td> <td>Gruppe 5.1</td> <td></td> <td></td> <td style="text-align: center;">(1)</td> </tr> </tbody> </table>							Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.		U	Gruppe 5.1			(1)		S	Gruppe 5.1			(1)
Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.																			
	U	Gruppe 5.1			(1)																			
	S	Gruppe 5.1			(1)																			
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: 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>60</b></td> <td style="text-align: center;"><b>250</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>60</b>	<b>250</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>60</b>	<b>250</b>																			
22 Draht-Pulver: Nahtaufbau geeignet für: <b>-Einlagenschweißung -Mehrlagenschweißung -Kehlnähte</b>																								
23 Wanddicke: <b>maximal 30 mm</b>				24 Stromart und Polung: <b>G+, W</b>																				
26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:						<b>500 °C</b>																		
27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:						<b>570 °C</b>																		
28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:						<b>(2) Rt °C</b>																		
29 Berechnungskennwert: <b>wie Grundwerkstoff</b>																								
30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: <b>0,8 x Berechnungskennwert des Grundwerkstoffes für volltragende Nähte</b>																								
31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: <b>---</b>																								
32 Bemerkungen: <b>(1) Der Glühzustand "U" wurde aufgrund eines besonderen Anwendungsfalles mit überprüft.</b> <b>(2) Bei Druckbehältern für witterungsbedingte Temperaturen bis -10°C.</b>																								
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: <table style="width: 100%; border: none;"> <tr> <td style="width: 25%;">A - angelassen</td> <td style="width: 25%;">S - spannungsarmgeglüht</td> <td style="width: 25%;">W - weichgeglüht</td> <td style="width: 25%;">G+ - Gleichstrom Pluspol</td> </tr> <tr> <td>L - lösungsgeglüht</td> <td>St- stabilgeglüht</td> <td></td> <td>G- - Gleichstrom Minuspol</td> </tr> <tr> <td>u. abgeschreckt</td> <td>U - ungeglüht</td> <td></td> <td>W - Wechselstrom</td> </tr> <tr> <td>N - normalgeglüht</td> <td>V - vergütet</td> <td></td> <td>*) - erscheint im selben Verlag</td> </tr> </table>							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		
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: <b>TÜV Pfalz</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