


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	2	Kennblatt- Nummer: 04871.04 06.08														
	1	Hersteller/Lieferer AIR LIQUIDE WELDING FRANCE, OERLIKON-Brand mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000 F 95315 Saint-Ouen l'Aumone																				
3 Schweißzusatz: Draht-Pulver-Kombination																						
4 Marke: OE-308L		6	Pulvermarke: OP 33		5 Anga- ben des Her- stel- lers																	
7 Typ: S 19 9 L gemäß DIN EN 12070		9	Pulvertyp: SA AF 2 54 DC																			
		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:20%;">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 8.1 (ohne Mo)</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td style="text-align: center;">L</td> <td>Gruppe 8.1 (ohne Mo)</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>					Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.		U	Gruppe 8.1 (ohne Mo)					L	Gruppe 8.1 (ohne Mo)			
Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.																	
	U	Gruppe 8.1 (ohne Mo)																				
	L	Gruppe 8.1 (ohne Mo)																				
16 Die Werkstoffenteilung 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:15%;">Stromstärke [A]</th> <th style="width:15%;">Spannung [V]</th> <th style="width:15%;">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;">550</td> <td style="text-align: center;">32</td> <td style="text-align: center;">45</td> <td style="text-align: center;"><= 120</td> </tr> </tbody> </table>					20	Drahtdurchmesser/ Bandabmessungen [mm]	Stromstärke [A]	Spannung [V]	Gerätevorschub [cm/min]	Arbeitstemperatur [°C]		4,0	550	32	45	<= 120						
20	Drahtdurchmesser/ Bandabmessungen [mm]	Stromstärke [A]	Spannung [V]	Gerätevorschub [cm/min]	Arbeitstemperatur [°C]																	
	4,0	550	32	45	<= 120																	
22 Draht-Pulver: Nahtaufbau geeignet für: -Mehrlagenschweißung																						
23 Wanddicke: maximal 50 mm			24 Stromart und Polung: G+																			
26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.: 350 °C																						
27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.: --- °C																						
28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als: -269 °C																						
29 Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff																						
30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---																						
31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: in Anlehnung an DIN 50914																						
32 Bemerkungen:																						
33 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.																						
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