


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>06455.04</b> <b>06.08</b>	
		3 Schweißzusatz: <b>Draht-Pulver-Kombination</b>					
4 Marke: <b>OE-309L</b>		6 Pulvermarke: <b>OP 33</b>		5 Angaben des Herstel- lers			
7 Typ: <b>S 24 12 L gemäß DIN EN 12072</b>		9 Pulvertyp: <b>SA AF 2 54 DC</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							
Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.		
	U	Gruppe 8.1	verschweißt mit	Gruppe 1.2			
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]		
	2,5	350	28 bis 32	50	175		
22 Draht-Pulver: Nahtaufbau geeignet für: <b>-Mehrlagenschweißung</b>							
23 Wanddicke: <b>unbegrenzt</b>			24	Stromart und Polung: <b>G+</b>			
26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:						<b>300 °C</b>	
27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:						<b>--- °C</b>	
28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:						<b>-60 °C</b>	
29 Berechnungskennwert: <b>wie Grundwerkstoff</b>							
30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: <b>---</b>							
31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: <b>in Anlehnung an DIN 50914</b>							
32 Bemerkungen:							
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: <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