

**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>04873.05</b> <b>06.08</b>																	
		3 Schweißzusatz: <b>Draht-Pulver-Kombination</b>																					
4 Marke: <b>OE - 318</b>		6 Pulvermarke: <b>OP 33</b>		5 Anga- ben des Her- stel- lers																			
7 Typ: <b>S 19 12 3 Nb gemäß DIN EN 12072</b>		9 Pulvertyp: <b>SA AF 2 54 DC</b>																					
10 Pulverkörnung: <b>2 bis 16 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: 35%;">Gruppe / Werkstoff 1</th> <th style="width: 20%;">Text</th> <th style="width: 20%;">Gruppe / Werkstoff 2</th> <th style="width: 15%;">Bem.</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td></td> <td style="text-align: center;">U</td> <td>Gruppe 8.1</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td style="text-align: center;">L</td> <td>Gruppe 8.1</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>						Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.		U	Gruppe 8.1					L	Gruppe 8.1			
Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.																		
	U	Gruppe 8.1																					
	L	Gruppe 8.1																					
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: 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;">4,0</td> <td style="text-align: center;">500</td> <td style="text-align: center;">32</td> <td style="text-align: center;">70</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	500	32	70	≤ 120						
20	Drahtdurchmesser/ Bandabmessungen [mm]	Stromstärke [A]	Spannung [V]	Gerätevorschub [cm/min]	Arbeitstemperatur [°C]																		
	4,0	500	32	70	≤ 120																		
22 Draht-Pulver: Nahtaufbau geeignet für: <b>-Mehrlagenschweißung</b>																							
23 Wanddicke: <b>maximal 60 mm</b>				24 Stromart und Polung: <b>G+</b>																			
26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.: <b>400 °C</b>																							
27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.: <b>--- °C</b>																							
28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als: <b>-120 °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: <b>Eignungsgeprüft im Rahmen der Untersuchung II-56/88 vom 05.09.1988.</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: 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