


VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer AIR LIQUIDE WELDING FRANCE, OERLIKON-Brand mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000 F 95315 Saint-Ouen l'Aumone				2 Kennblatt- Nummer: 04870.07 06.08	
		3 Schweißzusatz: Draht-Pulver-Kombination					
4 Marke: OE - 347		6 Pulvermarke: OP 33		5 Angaben des Herstel- lers			
7 Typ: S 19 9 Nb gemäß DIN EN 12072		9 Pulvertyp: SA AF 2 54 DC					
		10 Pulverkörnung: 2 bis 16 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							
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.							
20	Drahtdurchmesser/ Bandabmessungen [mm]	Stromstärke [A]	Spannung [V]	Gerätevorschub [cm/min]	Arbeitstemperatur [°C]		
	4,0	550	32	70	<= 120		
22 Draht-Pulver: Nahtaufbau geeignet für: -Mehrlagenschweißung							
23 Wanddicke: unbegrenzt			24	Stromart und Polung: G+			
26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:						(1)400 °C	
27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:						--- °C	
28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:						-196 °C	
29 Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff							
30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---							
31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: in Anlehnung an DIN 50914							
32 Bemerkungen: Eignungsgeprüft im Rahmen der Untersuchung II-56/88 vom 05.09.1988. (1) Ohne Naßkorrosion maximal 500 °C.							
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