

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: 03162.04 12.07	
		3 Schweißzusatz: Draht-Pulver-Kombination				
4 Marke: OE-Ni 38 R		6 Pulvermarke: OP 41 TT		5 Angaben des Herstellers		
7 Typ: ---		9 Pulvertyp: BFB 153 DC 8 HP 5				
		10 Pulverkörnung: EN 760 - 3 bis 20				
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						
16 MnNi 63 nach VdTÜV-Wbl. 460 StE 285 - StE 380 sowie entsprechende Sondergüten nach DIN 17102 Wärmebehandlung: U, S S1 = 15h 580°C/Ofen bis 300°C/Luft. S2 = 9h 610°C/Ofen bis 300°C/Luft. S3 = 1h 530°C/Ofen bis 300°C/Luft. S4 = 5h 550°C/Ofen bis 300°C/Luft.						
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]	
4,0		600	30	50	150 ± 25	
22 Draht-Pulver: Nahtaufbau geeignet für: -Mehrlagenschweißung						
23 Wanddicke: unbegrenzt			24 Stromart und Polung: G-			
26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:					450 °C	
27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:					--- °C	
28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:					-60 (U, S1), -40 (S*) °C	
29 Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff						
30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---						
31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---						
32 Bemerkungen: S1 = 15 h 580 °C/Ofen bis 300 °C/Luft. S* = bei von S1 abweichenden Glühbedingungen Alterungsbeständigkeit wurde überprüft. Gegen eine Verwendung des Werkstoffes 15 MnNi 63 bestehen für überwachungsbedürftige Anlagen nach § 24 GewO keine Bedenken.						
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 NORD - Region Essen						
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