

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: 02812.03 12.07
---	---	--	---	--

3	Schweißzusatz: Draht-Pulver-Kombination			5	Angaben des Herstellers
4	Marke: OE-Ni 38	6	Pulvermarke: OP 41 TT		
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

Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.
	U	Gruppe 1.1			
	S	Gruppe 1.1			
	U	Gruppe 1.2			
	S	Gruppe 1.2			
	U	Gruppe 1.3 (ReH max.380 MPa)			
	S	Gruppe 1.3 (ReH max.380 MPa)			
	U	Gruppe 2.1 (ReH max.380 MPa)			
	U	Gruppe 3.1 (ReH max.380 MPa)			
	U	16 MnNi 6 3			
	S	16 MnNi 6 3			

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: **(1) U, S1: -60, S*: -40 °C**

29 Berechnungskennwert: **wie Grundwerkstoff**

30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: **---**

31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: **---**

32 Bemerkungen:
(1) S1 = 15 h 580 °C/Ofen bis 300 °C/Luft. S* = bei von S1 abweichenden Glühbedingung 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.