


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: 03287.04 01.07																																																																								
	3 Schweißzusatz: Draht-Pulver-Kombination																																																																												
4 Marke: OE-S 2 Ni 2		6 Pulvermarke: OP 41 TT		5 Angaben des Her- stellers																																																																									
7 Typ: S 2 Ni2 gemäß DIN EN 756		9 Pulvertyp: SA FB 1 53 DC H5																																																																											
		10 Pulverkörnung: 2 bis 20 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																																																																													
<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: 30%;">Gruppe / Werkstoff 1</th> <th style="width: 20%;">Text</th> <th style="width: 30%;">Gruppe / Werkstoff 2</th> <th style="width: 10%;">Bem.</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td></td><td>U</td><td>Gruppe 1.2</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td>S</td><td>Gruppe 1.2</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td>U</td><td>Gruppe 1.3 (ReH max.420 N/mm²)</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td>S</td><td>Gruppe 1.3 (ReH max.420 N/mm²)</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td>U</td><td>Gruppe 2.1 (ReH max.420 N/mm²)</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td>U</td><td>Gruppe 3.1 (ReH max.420 N/mm²)</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td>S</td><td>Gruppe 3.1 (ReH max.420 N/mm²)</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td>U</td><td>P275NL2</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td>S</td><td>P275NL2</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td>U</td><td>P355NL2</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td>S</td><td>P355NL2</td><td></td><td></td><td></td></tr> </tbody> </table>						Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.		U	Gruppe 1.2					S	Gruppe 1.2					U	Gruppe 1.3 (ReH max.420 N/mm ²)					S	Gruppe 1.3 (ReH max.420 N/mm ²)					U	Gruppe 2.1 (ReH max.420 N/mm ²)					U	Gruppe 3.1 (ReH max.420 N/mm ²)					S	Gruppe 3.1 (ReH max.420 N/mm ²)					U	P275NL2					S	P275NL2					U	P355NL2					S	P355NL2			
Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.																																																																								
	U	Gruppe 1.2																																																																											
	S	Gruppe 1.2																																																																											
	U	Gruppe 1.3 (ReH max.420 N/mm ²)																																																																											
	S	Gruppe 1.3 (ReH max.420 N/mm ²)																																																																											
	U	Gruppe 2.1 (ReH max.420 N/mm ²)																																																																											
	U	Gruppe 3.1 (ReH max.420 N/mm ²)																																																																											
	S	Gruppe 3.1 (ReH max.420 N/mm ²)																																																																											
	U	P275NL2																																																																											
	S	P275NL2																																																																											
	U	P355NL2																																																																											
	S	P355NL2																																																																											
16 Die Werkstoffeinteilung 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: 15%;">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 style="text-align: center;">4,0</td> <td style="text-align: center;">600</td> <td style="text-align: center;">30</td> <td style="text-align: center;">60</td> <td style="text-align: center;">100</td> </tr> </tbody> </table>						Drahtdurchmesser/ Bandabmessungen [mm]	Stromstärke [A]	Spannung [V]	Gerätevorschub [cm/min]	Arbeitstemperatur [°C]	4,0	600	30	60	100																																																														
Drahtdurchmesser/ Bandabmessungen [mm]	Stromstärke [A]	Spannung [V]	Gerätevorschub [cm/min]	Arbeitstemperatur [°C]																																																																									
4,0	600	30	60	100																																																																									
22 Draht-Pulver: Nahtaufbau geeignet für: -Mehrlagenschweißung																																																																													
23 Wanddicke: unbegrenzt			24 Stromart und Polung: G+																																																																										
26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:					350 °C																																																																								
27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:					--- °C																																																																								
28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:					-60 °C																																																																								
29 Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff																																																																													
30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---																																																																													
31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---																																																																													
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: **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