


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: 03961.05 12.07																														
	3 Schweißzusatz: Draht-Pulver-Kombination																																		
4 Marke: NIFIL 625		6 Pulvermarke: OP 76 (Oerlikon)		5 Angaben des Her- stellers																															
7 Typ: UP-NiCr 21 Mo 9 Nb		9 Pulvertyp: BFB 6 55 455 AC 8 M HP 5																																	
		10 Pulverkörnung: 2 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																																			
<table border="1"> <thead> <tr> <th>Pos</th> <th>Wb</th> <th>Gruppe / Werkstoff 1</th> <th>Text</th> <th>Gruppe / Werkstoff 2</th> <th>Bem.</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td></td> <td>U</td> <td>Gruppe 8.1 (ohne Mo)</td> <td>verschweißt mit</td> <td>Pos. A</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>U</td> <td>Gruppe 8.1 (ohne Mo)</td> <td>verschweißt mit</td> <td>Pos. A</td> <td></td> </tr> <tr> <td>A</td> <td>U</td> <td>Gruppe 8.1 (ohne Mo)</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>A</td> <td>U</td> <td>Gruppe 8.1 (ohne Mo)</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>						Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.		U	Gruppe 8.1 (ohne Mo)	verschweißt mit	Pos. A			U	Gruppe 8.1 (ohne Mo)	verschweißt mit	Pos. A		A	U	Gruppe 8.1 (ohne Mo)				A	U	Gruppe 8.1 (ohne Mo)			
Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.																														
	U	Gruppe 8.1 (ohne Mo)	verschweißt mit	Pos. A																															
	U	Gruppe 8.1 (ohne Mo)	verschweißt mit	Pos. A																															
A	U	Gruppe 8.1 (ohne Mo)																																	
A	U	Gruppe 8.1 (ohne Mo)																																	
16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000																																			
19 Falls unter 32 nicht anders angegeben, ist die Eignungsprüfung in Position waagrecht gültig.																																			
<table border="1"> <thead> <tr> <th>20</th> <th>Drahtdurchmesser/ Bandabmessungen [mm]</th> <th>Stromstärke [A]</th> <th>Spannung [V]</th> <th>Gerätevorschub [cm/min]</th> <th>Arbeitstemperatur [°C]</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td></td> <td>1,6</td> <td>250</td> <td>28</td> <td>35</td> <td>maximal 150</td> </tr> </tbody> </table>						20	Drahtdurchmesser/ Bandabmessungen [mm]	Stromstärke [A]	Spannung [V]	Gerätevorschub [cm/min]	Arbeitstemperatur [°C]		1,6	250	28	35	maximal 150																		
20	Drahtdurchmesser/ Bandabmessungen [mm]	Stromstärke [A]	Spannung [V]	Gerätevorschub [cm/min]	Arbeitstemperatur [°C]																														
	1,6	250	28	35	maximal 150																														
22 Draht-Pulver: Nahtaufbau geeignet für: -Mehrlagenschweißung																																			
23 Wanddicke: maximal 30 mm			24 Stromart und Polung: G+																																
26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:					550 °C																														
27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:					--- °C																														
28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:					-40 °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 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