


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: 03955.08 06.08	
		3 Schweißzusatz: Draht-Pulver-Kombination				
4 Marke: OE 20.16L		6 Pulvermarke: OP 76		5 Angaben des Herstel- lers		
7 Typ: S 20 16 3 Mn L gemäß DIN EN 12070		9 Pulvertyp: SA FB 2 55 AC 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						
a) X 8 Ni 9 gem. DIN 17280 U b) 10 Ni 14 gem. DIN 17280 U c) 12 Ni 19 gem. DIN 17280 U d) X 10 CrNiMoNb 18 12 (1.4583) gem. SEW-Blatt 400 U, S, L e) X 2 CrNiMoN 17 13 3 (1.4429) gem. DIN 17440 U, S, L f) X 5 CrNiN 19 9 (1.4315) gem. VdTÜV-Werkstoffblatt 379 U, L g) X 3 CrNiMoN 17 13 (1.4910) gem. VdTÜV-Werkstoffblatt 484 U h) X 10 CrNiMoNb 18 12 (1.4583) gem. SEW-Blatt 400 U als Mischverbindungen mit H I, H II, 17 Mn 4 gem. DIN 17155 U, S StE 255, EstE 255, StE 355, EstE 355 gem. DIN 17102 U, S						
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]	
3,0		400	28	50	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.:					(2) 400 °C	
27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:					--- °C	
28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:					(3) -196 °C	
29 Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff maximal 410 N/mm² - 1,0-Dehngrenze						
30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---						
31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: in Anlehnung an DIN 50914						
32 Bemerkungen: (1) Gegen eine Verwendung des Stahles 15 MnNi 6 3 bestehen für überwachungsbedürftige Anlagen gem. § 2 Gerätesicherheitsgesetz keine Bedenken. (2) Für die Werkstoffe der Gruppe "d", "e" und "g" gilt bei Ausschluß von Naßkorrosion t _{maximal} = 550°C. Langzeituntersuchungen des Schweißgutes bis t = 575°C sind noch nicht abgeschlossen. (3) Für Werkstoff X 2 CrNiMoN 17 13 3 gilt: t _{min} = -269°C. Für Mischverbindungen gilt: t = -60 - 300°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