


VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

|   |  |  |                 |   |                           |  |  |
|---|--|--|-----------------|---|---------------------------|--|--|
|    |  | 1 Hersteller/Lieferer<br><b>AIR LIQUIDE WELDING FRANCE, OERLIKON-Brand</b><br>mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000<br>F 95315 Saint-Ouen l'Aumone |                 |   |                           | 2 Kennblatt-<br>Nummer:<br><b>05606.04</b><br><b>06.08</b> |  |
|   |  | 3 Schweißzusatz: <b>Draht-Pulver-Kombination</b>   |                 |   |                           |  |  |
| 4 Marke: <b>OE-308L</b>   |  | 6 Pulvermarke: <b>OP 76</b>  |                 | 5<br>Angaben<br>des<br>Herstel-<br>lers |                           |  |  |
| 7 Typ: <b>S 19 9 L gemäß DIN EN 12072</b>   |  | 9 Pulvertyp: <b>SA FB 2 55 AC H5</b>   |                 |   |                           |  |  |
|   |  | 10 Pulverkörnung: <b>2 bis 20 gemäß DIN EN 760</b>   |                 |   |                           |  |  |
| 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 8.1 (ohne Mo)   |                 |   |                           |  |  |
|   | L  | 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.   |  |  |                 |   |                           |  |  |
| 20  | Drahtdurchmesser/<br>Bandabmessungen<br>[mm] | Stromstärke<br>[A]   | Spannung<br>[V] | Gerätevorschub<br>[cm/min]              | Arbeitstemperatur<br>[°C] |  |  |
|   | <b>4,0</b>                                   | <b>550</b>   | <b>30</b>       | <b>50</b>                               | <b>&lt;= 150</b>          |  |  |
| 22 Draht-Pulver: Nahtaufbau geeignet für: <b>-Mehrlagenschweißung</b>   |  |  |                 |   |                           |  |  |
| 23 Wanddicke: <b>unbegrenzt</b>   |  |  | 24              | Stromart und Polung: <b>G+</b>          |                           |  |  |
| 26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:   |  |  |                 |   |                           | <b>350 °C</b>  |  |
| 27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:  |  |  |                 |   |                           | <b>--- °C</b>  |  |
| 28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:  |  |  |                 |   |                           | <b>-196 °C</b>   |  |
| 29 Berechnungskennwert: <b>wie Grundwerkstoff</b>   |  |  |                 |   |                           |  |  |
| 30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: <b>---</b>   |  |  |                 |   |                           |  |  |
| 31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: <b>in Anlehnung an DIN 50914</b>  |  |  |                 |   |                           |  |  |
| 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<br>L - lösungsgeglüht      St- stabilgeglüht      G- - Gleichstrom Minuspol<br>u. abgeschreckt      U - ungeglüht      W - Wechselstrom<br>N - normalgeglüht      V - vergütet      *) - erscheint im selben Verlag |  |  |                 |   |                           |  |  |
| 35 Erstellt durch: <b>TÜV Pfalz</b>   |  |  |                 |   |                           |  |  |
| 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