


# VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 10px; text-align: center;"><b>1</b></td> <td><b>Hersteller/Lieferer</b> AIR LIQUIDE WELDING FRANCE, OERLIKON-Brand mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000 F 95315 Saint-Ouen l'Aumone</td> </tr> </table>				<b>1</b>	<b>Hersteller/Lieferer</b> AIR LIQUIDE WELDING FRANCE, OERLIKON-Brand mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000 F 95315 Saint-Ouen l'Aumone	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 10px; text-align: center;"><b>2</b></td> <td><b>Kennblatt-Nummer:</b>  <b>05842.04</b> <b>06.08</b></td> </tr> </table>		<b>2</b>	<b>Kennblatt-Nummer:</b>  <b>05842.04</b> <b>06.08</b>																																																																																																																																																																					
	<b>1</b>	<b>Hersteller/Lieferer</b> AIR LIQUIDE WELDING FRANCE, OERLIKON-Brand mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000 F 95315 Saint-Ouen l'Aumone																																																																																																																																																																													
<b>2</b>	<b>Kennblatt-Nummer:</b>  <b>05842.04</b> <b>06.08</b>																																																																																																																																																																														
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 10px; text-align: center;"><b>3</b></td> <td colspan="4"><b>Schweißzusatz: Draht-Pulver-Kombination</b></td> <td style="width: 10px; text-align: center;"><b>5</b></td> </tr> <tr> <td style="width: 10px; text-align: center;"><b>4</b></td> <td><b>Marke: OE-318</b></td> <td style="width: 10px; text-align: center;"><b>6</b></td> <td colspan="2"><b>Pulvermarke: OP 76</b></td> <td rowspan="3" style="width: 10px; text-align: center; vertical-align: middle;"><small>Ange- ben des Her- stel- lers</small></td> </tr> <tr> <td style="width: 10px; text-align: center;"><b>7</b></td> <td><b>Typ: S 19 12 3 Nb gemäß DIN EN 12070</b></td> <td style="width: 10px; text-align: center;"><b>9</b></td> <td colspan="2"><b>Pulvertyp: SA FB 2 555 AC H5</b></td> </tr> <tr> <td colspan="2"></td> <td style="width: 10px; text-align: center;"><b>10</b></td> <td colspan="2"><b>Pulverkörnung: 2 bis 20 gemäß DIN EN 760</b></td> </tr> <tr> <td style="width: 10px; text-align: center;"><b>13</b></td> <td colspan="5">Die weitere Gültigkeit wird in der jeweils letzten Ausgabe der CD-ROM 'TÜV-eignungsgeprüfte Schweißzusätze' bescheinigt.</td> </tr> <tr> <td style="width: 10px; text-align: center;"><b>15</b></td> <td colspan="5"><b>Wärmebehandlung (Wb) nach dem Schweißen und Werkstoffe</b></td> </tr> <tr> <td colspan="6"> <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: 35%;">Gruppe / Werkstoff 1</th> <th style="width: 20%;">Text</th> <th style="width: 35%;">Gruppe / Werkstoff 2</th> <th style="width: 5%;">Bem.</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td></td> <td style="text-align: center;">U</td> <td>Gruppe 8.1</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td style="text-align: center;">L</td> <td>Gruppe 8.1</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table> </td> </tr> <tr> <td style="width: 10px; text-align: center;"><b>16</b></td> <td colspan="5">Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000</td> </tr> <tr> <td style="width: 10px; text-align: center;"><b>19</b></td> <td colspan="5">Falls unter 32 nicht anders angegeben, ist die Eignungsprüfung in Position waagrecht gültig.</td> </tr> <tr> <td colspan="6"> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 5%;"></th> <th style="width: 20%;">Drahtdurchmesser/ Bandabmessungen [mm]</th> <th style="width: 15%;">Stromstärke [A]</th> <th style="width: 15%;">Spannung [V]</th> <th style="width: 15%;">Gerätevorschub [cm/min]</th> <th style="width: 30%;">Arbeitstemperatur [°C]</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="text-align: center;"><b>20</b></td> <td style="text-align: center;"><b>4,0</b></td> <td style="text-align: center;"><b>550</b></td> <td style="text-align: center;"><b>32</b></td> <td style="text-align: center;"><b>70</b></td> <td style="text-align: center;"><b>&lt;= 120</b></td> </tr> </tbody> </table> </td> </tr> <tr> <td style="width: 10px; text-align: center;"><b>22</b></td> <td colspan="5">Draht-Pulver: Nahtaufbau geeignet für: <b>-Mehrlagenschweißung</b></td> </tr> <tr> <td style="width: 10px; text-align: center;"><b>23</b></td> <td>Wanddicke: <b>unbegrenzt</b></td> <td style="width: 10px; text-align: center;"><b>24</b></td> <td colspan="3">Stromart und Polung: <b>G+</b></td> </tr> <tr> <td style="width: 10px; text-align: center;"><b>26</b></td> <td colspan="4">Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:</td> <td style="text-align: center;"><b>400 °C</b></td> </tr> <tr> <td style="width: 10px; text-align: center;"><b>27</b></td> <td colspan="4">Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:</td> <td style="text-align: center;"><b>--- °C</b></td> </tr> <tr> <td style="width: 10px; text-align: center;"><b>28</b></td> <td colspan="4">Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:</td> <td style="text-align: center;"><b>-110 °C</b></td> </tr> <tr> <td style="width: 10px; text-align: center;"><b>29</b></td> <td colspan="5">Berechnungskennwert: <b>wie Grundwerkstoff</b></td> </tr> <tr> <td style="width: 10px; text-align: center;"><b>30</b></td> <td colspan="5">Bei Einsatz im Langzeitbereich: <b>---</b></td> </tr> <tr> <td style="width: 10px; text-align: center;"><b>31</b></td> <td colspan="5">Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: <b>in Anlehnung an DIN 50914</b></td> </tr> <tr> <td style="width: 10px; text-align: center;"><b>32</b></td> <td colspan="5"><b>Bemerkungen:</b> <b>Eignungsgeprüft im Rahmen der Untersuchung Nr. II-27/92 vom 19.03.1992 und der vom Hersteller genannten Ergebnisse von weiteren Draht-/Pulver-Kombinationen.</b></td> </tr> <tr> <td style="width: 10px; text-align: center;"><b>33</b></td> <td colspan="5">Soweit in Rubrik 32 - Bemerkungen - nicht anders angegeben, ist dieser Schweißzusatz unter Beachtung des Anhangs I Abschnitt 4 der Druckgeräte-richtlinie für den Einsatz nach Druckgeräte-richtlinie geeignet.</td> </tr> <tr> <td style="width: 10px; text-align: center;"><b>34</b></td> <td colspan="5"> <table style="width: 100%; font-size: small;"> <tr> <td style="width: 25%;">Erläuterungen: A - angelassen L - lösungsgeglüht u. abgeschreckt N - normalgeglüht</td> <td style="width: 25%;">S - spannungsarmgeglüht St - stabilgeglüht U - ungeglüht V - vergütet</td> <td style="width: 25%;">W - weichgeglüht</td> <td style="width: 25%;">G+ - Gleichstrom Pluspol G- - Gleichstrom Minuspol W - Wechselstrom *) - erscheint im selben Verlag</td> </tr> </table> </td> </tr> <tr> <td style="width: 10px; text-align: center;"><b>35</b></td> <td colspan="5">Erstellt durch: <b>TÜV Pfalz</b></td> </tr> <tr> <td colspan="6" style="font-size: x-small;">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.</td> </tr> </table>						<b>3</b>	<b>Schweißzusatz: Draht-Pulver-Kombination</b>				<b>5</b>	<b>4</b>	<b>Marke: OE-318</b>	<b>6</b>	<b>Pulvermarke: OP 76</b>		<small>Ange- ben des Her- stel- lers</small>	<b>7</b>	<b>Typ: S 19 12 3 Nb gemäß DIN EN 12070</b>	<b>9</b>	<b>Pulvertyp: SA FB 2 555 AC H5</b>				<b>10</b>	<b>Pulverkörnung: 2 bis 20 gemäß DIN EN 760</b>		<b>13</b>	Die weitere Gültigkeit wird in der jeweils letzten Ausgabe der CD-ROM 'TÜV-eignungsgeprüfte Schweißzusätze' bescheinigt.					<b>15</b>	<b>Wärmebehandlung (Wb) nach dem Schweißen und Werkstoffe</b>					<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: 35%;">Gruppe / Werkstoff 1</th> <th style="width: 20%;">Text</th> <th style="width: 35%;">Gruppe / Werkstoff 2</th> <th style="width: 5%;">Bem.</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td></td> <td style="text-align: center;">U</td> <td>Gruppe 8.1</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td style="text-align: center;">L</td> <td>Gruppe 8.1</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>						Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.		U	Gruppe 8.1					L	Gruppe 8.1				<b>16</b>	Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000					<b>19</b>	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: 5%;"></th> <th style="width: 20%;">Drahtdurchmesser/ Bandabmessungen [mm]</th> <th style="width: 15%;">Stromstärke [A]</th> <th style="width: 15%;">Spannung [V]</th> <th style="width: 15%;">Gerätevorschub [cm/min]</th> <th style="width: 30%;">Arbeitstemperatur [°C]</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="text-align: center;"><b>20</b></td> <td style="text-align: center;"><b>4,0</b></td> <td style="text-align: center;"><b>550</b></td> <td style="text-align: center;"><b>32</b></td> <td style="text-align: center;"><b>70</b></td> <td style="text-align: center;"><b>&lt;= 120</b></td> </tr> </tbody> </table>							Drahtdurchmesser/ Bandabmessungen [mm]	Stromstärke [A]	Spannung [V]	Gerätevorschub [cm/min]	Arbeitstemperatur [°C]	<b>20</b>	<b>4,0</b>	<b>550</b>	<b>32</b>	<b>70</b>	<b>&lt;= 120</b>	<b>22</b>	Draht-Pulver: Nahtaufbau geeignet für: <b>-Mehrlagenschweißung</b>					<b>23</b>	Wanddicke: <b>unbegrenzt</b>	<b>24</b>	Stromart und Polung: <b>G+</b>			<b>26</b>	Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:				<b>400 °C</b>	<b>27</b>	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:				<b>--- °C</b>	<b>28</b>	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:				<b>-110 °C</b>	<b>29</b>	Berechnungskennwert: <b>wie Grundwerkstoff</b>					<b>30</b>	Bei Einsatz im Langzeitbereich: <b>---</b>					<b>31</b>	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: <b>in Anlehnung an DIN 50914</b>					<b>32</b>	<b>Bemerkungen:</b> <b>Eignungsgeprüft im Rahmen der Untersuchung Nr. II-27/92 vom 19.03.1992 und der vom Hersteller genannten Ergebnisse von weiteren Draht-/Pulver-Kombinationen.</b>					<b>33</b>	Soweit in Rubrik 32 - Bemerkungen - nicht anders angegeben, ist dieser Schweißzusatz unter Beachtung des Anhangs I Abschnitt 4 der Druckgeräte-richtlinie für den Einsatz nach Druckgeräte-richtlinie geeignet.					<b>34</b>	<table style="width: 100%; font-size: small;"> <tr> <td style="width: 25%;">Erläuterungen: A - angelassen L - lösungsgeglüht u. abgeschreckt N - normalgeglüht</td> <td style="width: 25%;">S - spannungsarmgeglüht St - stabilgeglüht U - ungeglüht V - vergütet</td> <td style="width: 25%;">W - weichgeglüht</td> <td style="width: 25%;">G+ - Gleichstrom Pluspol G- - Gleichstrom Minuspol W - Wechselstrom *) - erscheint im selben Verlag</td> </tr> </table>					Erläuterungen: A - angelassen L - lösungsgeglüht u. abgeschreckt N - normalgeglüht	S - spannungsarmgeglüht St - stabilgeglüht U - ungeglüht V - vergütet	W - weichgeglüht	G+ - Gleichstrom Pluspol G- - Gleichstrom Minuspol W - Wechselstrom *) - erscheint im selben Verlag	<b>35</b>	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.					
<b>3</b>	<b>Schweißzusatz: Draht-Pulver-Kombination</b>				<b>5</b>																																																																																																																																																																										
<b>4</b>	<b>Marke: OE-318</b>	<b>6</b>	<b>Pulvermarke: OP 76</b>		<small>Ange- ben des Her- stel- lers</small>																																																																																																																																																																										
<b>7</b>	<b>Typ: S 19 12 3 Nb gemäß DIN EN 12070</b>	<b>9</b>	<b>Pulvertyp: SA FB 2 555 AC H5</b>																																																																																																																																																																												
		<b>10</b>	<b>Pulverkörnung: 2 bis 20 gemäß DIN EN 760</b>																																																																																																																																																																												
<b>13</b>	Die weitere Gültigkeit wird in der jeweils letzten Ausgabe der CD-ROM 'TÜV-eignungsgeprüfte Schweißzusätze' bescheinigt.																																																																																																																																																																														
<b>15</b>	<b>Wärmebehandlung (Wb) nach dem Schweißen und Werkstoffe</b>																																																																																																																																																																														
<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: 35%;">Gruppe / Werkstoff 1</th> <th style="width: 20%;">Text</th> <th style="width: 35%;">Gruppe / Werkstoff 2</th> <th style="width: 5%;">Bem.</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td></td> <td style="text-align: center;">U</td> <td>Gruppe 8.1</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td style="text-align: center;">L</td> <td>Gruppe 8.1</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>						Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.		U	Gruppe 8.1					L	Gruppe 8.1																																																																																																																																																											
Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.																																																																																																																																																																										
	U	Gruppe 8.1																																																																																																																																																																													
	L	Gruppe 8.1																																																																																																																																																																													
<b>16</b>	Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000																																																																																																																																																																														
<b>19</b>	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: 5%;"></th> <th style="width: 20%;">Drahtdurchmesser/ Bandabmessungen [mm]</th> <th style="width: 15%;">Stromstärke [A]</th> <th style="width: 15%;">Spannung [V]</th> <th style="width: 15%;">Gerätevorschub [cm/min]</th> <th style="width: 30%;">Arbeitstemperatur [°C]</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="text-align: center;"><b>20</b></td> <td style="text-align: center;"><b>4,0</b></td> <td style="text-align: center;"><b>550</b></td> <td style="text-align: center;"><b>32</b></td> <td style="text-align: center;"><b>70</b></td> <td style="text-align: center;"><b>&lt;= 120</b></td> </tr> </tbody> </table>							Drahtdurchmesser/ Bandabmessungen [mm]	Stromstärke [A]	Spannung [V]	Gerätevorschub [cm/min]	Arbeitstemperatur [°C]	<b>20</b>	<b>4,0</b>	<b>550</b>	<b>32</b>	<b>70</b>	<b>&lt;= 120</b>																																																																																																																																																														
	Drahtdurchmesser/ Bandabmessungen [mm]	Stromstärke [A]	Spannung [V]	Gerätevorschub [cm/min]	Arbeitstemperatur [°C]																																																																																																																																																																										
<b>20</b>	<b>4,0</b>	<b>550</b>	<b>32</b>	<b>70</b>	<b>&lt;= 120</b>																																																																																																																																																																										
<b>22</b>	Draht-Pulver: Nahtaufbau geeignet für: <b>-Mehrlagenschweißung</b>																																																																																																																																																																														
<b>23</b>	Wanddicke: <b>unbegrenzt</b>	<b>24</b>	Stromart und Polung: <b>G+</b>																																																																																																																																																																												
<b>26</b>	Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:				<b>400 °C</b>																																																																																																																																																																										
<b>27</b>	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:				<b>--- °C</b>																																																																																																																																																																										
<b>28</b>	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:				<b>-110 °C</b>																																																																																																																																																																										
<b>29</b>	Berechnungskennwert: <b>wie Grundwerkstoff</b>																																																																																																																																																																														
<b>30</b>	Bei Einsatz im Langzeitbereich: <b>---</b>																																																																																																																																																																														
<b>31</b>	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: <b>in Anlehnung an DIN 50914</b>																																																																																																																																																																														
<b>32</b>	<b>Bemerkungen:</b> <b>Eignungsgeprüft im Rahmen der Untersuchung Nr. II-27/92 vom 19.03.1992 und der vom Hersteller genannten Ergebnisse von weiteren Draht-/Pulver-Kombinationen.</b>																																																																																																																																																																														
<b>33</b>	Soweit in Rubrik 32 - Bemerkungen - nicht anders angegeben, ist dieser Schweißzusatz unter Beachtung des Anhangs I Abschnitt 4 der Druckgeräte-richtlinie für den Einsatz nach Druckgeräte-richtlinie geeignet.																																																																																																																																																																														
<b>34</b>	<table style="width: 100%; font-size: small;"> <tr> <td style="width: 25%;">Erläuterungen: A - angelassen L - lösungsgeglüht u. abgeschreckt N - normalgeglüht</td> <td style="width: 25%;">S - spannungsarmgeglüht St - stabilgeglüht U - ungeglüht V - vergütet</td> <td style="width: 25%;">W - weichgeglüht</td> <td style="width: 25%;">G+ - Gleichstrom Pluspol G- - Gleichstrom Minuspol W - Wechselstrom *) - erscheint im selben Verlag</td> </tr> </table>					Erläuterungen: A - angelassen L - lösungsgeglüht u. abgeschreckt N - normalgeglüht	S - spannungsarmgeglüht St - stabilgeglüht U - ungeglüht V - vergütet	W - weichgeglüht	G+ - Gleichstrom Pluspol G- - Gleichstrom Minuspol W - Wechselstrom *) - erscheint im selben Verlag																																																																																																																																																																						
Erläuterungen: A - angelassen L - lösungsgeglüht u. abgeschreckt N - normalgeglüht	S - spannungsarmgeglüht St - stabilgeglüht U - ungeglüht V - vergütet	W - weichgeglüht	G+ - Gleichstrom Pluspol G- - Gleichstrom Minuspol W - Wechselstrom *) - erscheint im selben Verlag																																																																																																																																																																												
<b>35</b>	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