


VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer <b>AIR LIQUIDE WELDING FRANCE, OERLIKON-Brand</b> mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000 F 95315 Saint-Ouen l'Aumone				2 Kennblatt- Nummer: <b>05607.04</b> <b>06.08</b>																		
		3 Schweißzusatz: <b>Draht-Pulver-Kombination</b>																						
4 Marke: <b>OE-347</b>		6 Pulvermarke: <b>OP 76</b>		5 Angaben des Herstellers																				
7 Typ: <b>S 19 9 Nb 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																								
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <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></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>L</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)					L	Gruppe 8.1 (ohne Mo)			
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.																								
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <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 style="text-align: center;"><b>4,0</b></td> <td style="text-align: center;"><b>550</b></td> <td style="text-align: center;"><b>30</b></td> <td style="text-align: center;"><b>50</b></td> <td style="text-align: center;"><b>&lt;= 150</b></td> </tr> </tbody> </table>							20	Drahtdurchmesser/ Bandabmessungen [mm]	Stromstärke [A]	Spannung [V]	Gerätevorschub [cm/min]	Arbeitstemperatur [°C]		<b>4,0</b>	<b>550</b>	<b>30</b>	<b>50</b>	<b>&lt;= 150</b>						
20	Drahtdurchmesser/ Bandabmessungen [mm]	Stromstärke [A]	Spannung [V]	Gerätevorschub [cm/min]	Arbeitstemperatur [°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>400 °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: <b>Eignungsgeprüft im Rahmen der Untersuchung Nr. II-70/91 vom 19.07.91 und der vom Hersteller genannten Ergebnisse von weiteren Draht-/Pulver-Kombinationen.</b>																								
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: <table style="width: 100%; border: none;"> <tr> <td style="width: 25%;">A - angelassen</td> <td style="width: 25%;">S - spannungsarmgeglüht</td> <td style="width: 25%;">W - weichgeglüht</td> <td style="width: 25%;">G+ - Gleichstrom Pluspol</td> </tr> <tr> <td>L - lösungsgeglüht</td> <td>St- stabilgeglüht</td> <td></td> <td>G- - Gleichstrom Minuspol</td> </tr> <tr> <td>u. abgeschreckt</td> <td>U - ungeglüht</td> <td></td> <td>W - Wechselstrom</td> </tr> <tr> <td>N - normalgeglüht</td> <td>V - vergütet</td> <td></td> <td>*) - erscheint im selben Verlag</td> </tr> </table>							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		
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: <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