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: **07892.03** **11.07**

3	Schweißzusatz: **Draht-Pulver-Kombination**				5 Angaben des Herstellers
4	Marke: **OE-S1 CrMo5**	6	Pulvermarke: **OP CROMO F537**		
7	Typ: **S CrMo 5 gemäß DIN EN 12070**	9	Pulvertyp: **SA FB 1 55 AC H5**		
		10	Pulverkörnung: **2-20 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

Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.
	S	12 CrMo 19 5			(1,2)
	A	12 CrMo 19 5			(1,2)

16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000

19 Falls unter 32 nicht anders angegeben, ist die Eignungsprüfung in Position waagerecht gültig.

20

Drahtdurchmesser/ Bandabmessungen [mm]	Stromstärke [A]	Spannung [V]	Gerätevorschub [cm/min]	Arbeitstemperatur [°C]
4,0	**600**	**32**	**60**	**> 300**

22 Draht-Pulver: Nahtaufbau geeignet für: **-Mehrlagenschweißung**

23 Wanddicke: **unbegrenzt** 24 Stromart und Polung: **G+**

26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.: **500 °C**

27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.: **650 °C**

28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als: **RT (3) °C**

29 Berechnungskennwert: **wie Grundwerkstoff**

30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: **0,8 x Berechnungskennwert des Grundwerkstoffs für volltragende Nähte.**

31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---

32 Bemerkungen:
(1) Für die Lieferzustände vergütet, sowie vergütet gem. Vergütungsstufe II gilt: Glühzustand "A" tmax = 720° C.
(2) Für den Glühzustand "S" gilt: max. Haltezeit: 15 h.
(3) Bei Druckbehältern für witterungsbedingte Temperaturen bis -10° 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
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

35 Erstellt durch: **TÜV Pfalz**

Die Vervielfätigung, 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