


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: 07042.03 11.07 | |
| | 3 Schweißzusatz: Draht-Pulver-Kombination | | | | | |
| 4 Marke: OE - S2 CrMo 1 | | 6 Pulvermarke: OP CROMO F 537 | | 5 Angaben des Her- stellers | | |
| 7 Typ: S CrMo1 gemäß DIN EN 12070 | | 9 Pulvertyp: SA BF 1 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 | | | | | | |
| Pos | Wb | Gruppe / Werkstoff 1 | Text | Gruppe / Werkstoff 2 | Bem. | |
| | S | 13CrMo4-5 | | | (1) | |
| | A | 13CrMo4-5 | | | (1) | |
| 16 Die Werkstoffeteilung 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] | |
| | 4,0 | 600 | 32 | 50 | 250 | |
| 22 Draht-Pulver: Nahtaufbau geeignet für: -Mehrlagenschweißung | | | | | | |
| 23 Wanddicke: unbegrenzt | | | 24 Stromart und Polung: G+, W | | | |
| 26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.: | | | | | 500 °C | |
| 27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.: | | | | | 570 °C | |
| 28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als: | | | | | -10 °C | |
| 29 Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff | | | | | | |
| 30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: 0,8 x Berechnungskennwert des Grundwerkstoffes für volltragende Nähte | | | | | | |
| 31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: --- | | | | | | |
| 32 Bemerkungen: (1) Im Glühzustand "A" gilt: t = 700°C. Das reine Schweißgut erfüllt bis t = -40°C die zu stellenden Anforderungen. | | | | | | |
| 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