


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: 09803.03 11.07																
	3 Schweißzusatz: Draht-Pulver-Kombination																				
4 Marke: OE - S2 Mo		6 Pulvermarke: Pie 18 UP		5 Angaben des Her- stellers																	
7 Typ: S 2 Mo gemäß DIN EN 756		9 Pulvertyp: F CS 1 67 AC 8 MB DIN 32522																			
		10 Pulverkörnung: 2 bis 25 gem. DIN 32522																			
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 style="width: 5%;">Pos</th> <th style="width: 5%;">Wb</th> <th style="width: 30%;">Gruppe / Werkstoff 1</th> <th style="width: 20%;">Text</th> <th style="width: 30%;">Gruppe / Werkstoff 2</th> <th style="width: 10%;">Bem.</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td></td> <td style="text-align: center;">U</td> <td>Gruppe 1.1</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>						Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.		U	Gruppe 1.1							
Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.																
	U	Gruppe 1.1																			
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 style="width: 5%;">20</th> <th style="width: 15%;">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: 15%;">Arbeitstemperatur [°C]</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td></td> <td style="text-align: center;">4,0</td> <td style="text-align: center;">550 ± 50</td> <td style="text-align: center;">28</td> <td style="text-align: center;">55</td> <td style="text-align: center;">max. 250</td> </tr> </tbody> </table>						20	Drahtdurchmesser/ Bandabmessungen [mm]	Stromstärke [A]	Spannung [V]	Gerätevorschub [cm/min]	Arbeitstemperatur [°C]		4,0	550 ± 50	28	55	max. 250				
20	Drahtdurchmesser/ Bandabmessungen [mm]	Stromstärke [A]	Spannung [V]	Gerätevorschub [cm/min]	Arbeitstemperatur [°C]																
	4,0	550 ± 50	28	55	max. 250																
22 Draht-Pulver: Nahtaufbau geeignet für: -Mehrlagenschweißung																					
23 Wanddicke: max. 30 mm			24 Stromart und Polung: G+																		
26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.: 500 °C																					
27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.: 550 °C																					
28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als: --- °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:																					
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: 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