


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: 11048.00 06.08																		
		3 Schweißzusatz: Draht-Pulver-Kombination																						
4 Marke: OE-S1 CrMo2		6 Pulvermarke: UNIFLUX D1		5 Angaben des Herstel- lers																				
7 Typ: SCrMo2 gemäß DIN EN 12070		9 Pulvertyp: SA AR 1 97 AC																						
		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																								
<table border="1"> <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 5.2</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>S</td> <td>Gruppe 5.2</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>							Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.		U	Gruppe 5.2					S	Gruppe 5.2			
Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.																			
	U	Gruppe 5.2																						
	S	Gruppe 5.2																						
16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000																								
19 Falls unter 32 nicht anders angegeben, ist die Eignungsprüfung in Position waagrecht gültig.																								
<table border="1"> <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>2,0</td> <td>430</td> <td>31</td> <td>80</td> <td>(1)</td> </tr> <tr> <td></td> <td>4,0</td> <td>600</td> <td>32</td> <td>50</td> <td>200 bis 250</td> </tr> </tbody> </table>							20	Drahtdurchmesser/ Bandabmessungen [mm]	Stromstärke [A]	Spannung [V]	Gerätevorschub [cm/min]	Arbeitstemperatur [°C]		2,0	430	31	80	(1)		4,0	600	32	50	200 bis 250
20	Drahtdurchmesser/ Bandabmessungen [mm]	Stromstärke [A]	Spannung [V]	Gerätevorschub [cm/min]	Arbeitstemperatur [°C]																			
	2,0	430	31	80	(1)																			
	4,0	600	32	50	200 bis 250																			
22 Draht-Pulver: Nahtaufbau geeignet für: -Kehlnähte																								
23 Wanddicke: max. 12,0 mm				24 Stromart und Polung: G+, W																				
26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:						500 °C																		
27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:						600 °C																		
28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:						RT (2) °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) Die angegebenen Schweißparameter beziehen sich auf die Flossenrohrschweißung gemäß VdTÜV-Merkblatt Dampfkessel 451-68/1. (2) Die Kerbschlagwerte im ungeglühten Zustand erfüllen die Mindestanforderungen der Druckgeräterichtlinie, Anhang I, Pkt. 7.5. Im Wärmebehandlungszustand S = 700 °C/ 3h gilt die tiefste Betriebstemperatur RT.																								
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 Rheinland Group																								
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