


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: 04121.04 01.07																														
	3 Schweißzusatz: Draht-Pulver-Kombination																																		
4 Marke: OE-S1		6 Pulvermarke: UNIFLUX D1		5 Angaben des Herstel- lers																															
7 Typ: S1 gemäß DIN EN 756		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" 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 1.1</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>S</td> <td>Gruppe 1.1</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>U</td> <td>Gruppe 1.2</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>S</td> <td>Gruppe 1.2</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>						Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.		U	Gruppe 1.1					S	Gruppe 1.1					U	Gruppe 1.2					S	Gruppe 1.2			
Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.																														
	U	Gruppe 1.1																																	
	S	Gruppe 1.1																																	
	U	Gruppe 1.2																																	
	S	Gruppe 1.2																																	
16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000																																			
19 Falls unter 32 nicht anders angegeben, ist die Eignungsprüfung in Position waagrecht gültig.																																			
<table border="1" 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;">4,0</td> <td style="text-align: center;">600</td> <td style="text-align: center;">32</td> <td style="text-align: center;">50</td> <td style="text-align: center;">175</td> </tr> </tbody> </table>						20	Drahtdurchmesser/ Bandabmessungen [mm]	Stromstärke [A]	Spannung [V]	Gerätevorschub [cm/min]	Arbeitstemperatur [°C]		4,0	600	32	50	175																		
20	Drahtdurchmesser/ Bandabmessungen [mm]	Stromstärke [A]	Spannung [V]	Gerätevorschub [cm/min]	Arbeitstemperatur [°C]																														
	4,0	600	32	50	175																														
22 Draht-Pulver: Nahtaufbau geeignet für: -Einlagenschweißung -Mehrlagenschweißung -Kehlnähte																																			
23 Wanddicke: maximal 30 mm			24 Stromart und Polung: G+, W																																
26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:					450 °C																														
27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:					--- °C																														
28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:					(1) Rt °C																														
29 Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff																																			
30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---																																			
31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---																																			
32 Bemerkungen: (1) 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: <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