


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: 04122.05 01.07																																																						
	3 Schweißzusatz: Draht-Pulver-Kombination																																																										
4 Marke: OE-S2		6 Pulvermarke: UNIFLUX D1		5 Angaben des Herstel- lers																																																							
7 Typ: S2 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 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>B</td><td>U</td><td>Gruppe 1.1</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>B</td><td>S</td><td>Gruppe 1.1</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>C</td><td>U</td><td>Gruppe 1.2</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>B</td><td>U</td><td>Gruppe 1.2</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>B</td><td>S</td><td>Gruppe 1.2</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>C</td><td>U</td><td>Gruppe 1.3</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>C</td><td>U</td><td>Gruppe 2.2 (ReH max.500 N/mm²)</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>C</td><td>U</td><td>Gruppe 3.1 (ReH max.500 N/mm²)</td><td></td><td></td><td></td></tr> </tbody> </table>						Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.	B	U	Gruppe 1.1				B	S	Gruppe 1.1				C	U	Gruppe 1.2				B	U	Gruppe 1.2				B	S	Gruppe 1.2				C	U	Gruppe 1.3				C	U	Gruppe 2.2 (ReH max.500 N/mm ²)				C	U	Gruppe 3.1 (ReH max.500 N/mm ²)			
Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.																																																						
B	U	Gruppe 1.1																																																									
B	S	Gruppe 1.1																																																									
C	U	Gruppe 1.2																																																									
B	U	Gruppe 1.2																																																									
B	S	Gruppe 1.2																																																									
C	U	Gruppe 1.3																																																									
C	U	Gruppe 2.2 (ReH max.500 N/mm ²)																																																									
C	U	Gruppe 3.1 (ReH max.500 N/mm 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 style="width: 15%;">20</th> <th style="width: 20%;">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: 20%;">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. Eignungsgeprüft im Rahmen der Untersuchungen Nr. II-47/85 vom 15.04.1985 und Nr. II-71/94 vom 02.12.1994 und der vom Hersteller genannten Ergebnisse von weiteren Draht-/Pulver-Kombinationen. Für Stähle der Pos. C gilt: Schweißverfahren nur Lage-Gegenlage, maximale Wanddicke 10 mm.																																																											
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