

		1 Hersteller/Lieferer: AIR LIQUIDE WELDING FRANCE, OERLIKON-Brand mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000 F 95315 Saint-Ouen l'Aumone		2 Kennblatt-Nummer: 02850.07 12.2012	
3	Schweißzusatz:	Schweißstab und Schweißdraht			5 Angaben des Herstellers
4	Marke:	OE-Ni 38			
7	Typ:	EN ISO 636 - W3Ni1			
11	Durchmesserbereich:	2,0 bis 3,0 mm	12	Hilfsstoffe:	EN ISO 14175 - I1
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.
		U	Gruppe 1.1		
		S	Gruppe 1.1		
		U	Gruppe 1.2		
		U	Gruppe 1.2		
		S	Gruppe 1.2		
		S	Gruppe 1.2		
		U	Gruppe 1.3 (ReH max.420 N/mm²)		
		S	Gruppe 1.3 (ReH max.420 N/mm²)		
		U	Gruppe 2.1 (ReH max.420 N/mm²)		
		U	Gruppe 3.1 (ReH max.420 N/mm²)		
		S	Gruppe 3.1 (ReH max.420 N/mm²)		
		U	16 MnNi 6 3		(1)
		S	16 MnNi 6 3		(1)
		U	P275NL2		
		S	P275NL2		
		U	P355NL2		
		S	P355NL2		
16	Die Werkstoffeteilung entspricht ISO 15608:2000				
21	Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen				
23	Wanddicke: 18 mm			24	Stromart und Polung: G-
25	Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PB, PC, PE, PF				
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:				-60 °C
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff				
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---				
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---				
32	Bemerkungen: (1) Gegen eine Verwendung des Stahles 15 MnNi 6 3 bestehen für überwachungsbedürftige Anlagen gemäß § 2 Gerätesicherheitsgesetz keine Bedenken. Prägekennzeichen: Prägezeichen und W3Ni				Präge- zeichen:
33	Die Eignungsprüfung erfolgte auf der Grundlage des VdTÜV-Merkblattes 1153. Soweit in Rubrik 32 - Bemerkungen - nicht anders angegeben, ist dieser Schweißzusatz unter Beachtung des Anhangs I Abschnitt 4 der Druckgeräte-Richtlinie für den Einsatz nach Druckgeräte-Richtlinie 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				
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.					

Vertrieb: TÜV-Media GmbH, Am Grauen Stein, 51105 Köln - Unternehmensgruppe TÜV Rheinland Group