

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: 03955.08 06.2008	
3	Schweißzusatz: Draht-Pulver-Kombination					5	Anga- ben des Her- stel- lers
4	Marke: OE 20.16L		6	Pulvermarke: OP 76			
7	Typ: S 20 16 3 Mn L gemäß DIN EN 12070		9	Pulvertyp: SA FB 2 55 AC H5			
			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						
	a) X 8 Ni 9 gem. DIN 17280 U b) 10 Ni 14 gem. DIN 17280 U c) 12 Ni 19 gem. DIN 17280 U d) X 10 CrNiMoNb 18 12 (1.4583) gem. SEW-Blatt 400 U, S, L e) X 2 CrNiMoN 17 13 3 (1.4429) gem. DIN 17440 U, S, L f) X 5 CrNiN 19 9 (1.4315) gem. VdTÜV-Werkstoffblatt 379 U, L g) X 3 CrNiMoN 17 13 (1.4910) gem. VdTÜV-Werkstoffblatt 484 U h) X 10 CrNiMoNb 18 12 (1.4583) gem. SEW-Blatt 400 U als Mischverbindungen mit H I, H II, 17 Mn 4 gem. DIN 17155 U, S StE 255, ESTE 255, StE 355, ESTE 355 gem. DIN 17102 U, S						
16	Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000						
19	Falls unter 32 nicht anders angegeben, ist die Eignungsprüfung in Position waagrecht gültig.						
20	Drahtdurchmesser/ Bandabmessungen [mm]	Stromstärke [A]	Spannung [V]	Gerätevorschub [cm/min]	Arbeitstemperatur [°C]		
	3,0	400	28	50	100		
22	Draht-Pulver: Nahtaufbau geeignet für: -Mehrlagenschweißung						
23	Wanddicke: unbegrenzt			24	Stromart und Polung: G+		
26	Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:						(2) 400 °C
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:						--- °C
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:						(3) -196 °C
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff maximal 410 N/mm² - 1,0-Dehngrenze						
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---						
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: in Anlehnung an DIN 50914						
32	Bemerkungen: (1) Gegen eine Verwendung des Stahles 15 MnNi 6 3 bestehen für überwachungsbedürftige Anlagen gem. § 2 Gerätesicherheitsgesetz keine Bedenken. (2) Für die Werkstoffe der Gruppe "d", "e" und "g" gilt bei Ausschluß von Naßkorrosion t_{maximal} = 550°C. Langzeituntersuchungen des Schweißgutes bis t = 575°C sind noch nicht abgeschlossen. (3) Für Werkstoff X 2 CrNiMoN 17 13 3 gilt: t_{min} = -269°C. Für Mischverbindungen gilt: t = -60 - 300°C.						
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 *) - 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