

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: 04068.05 01.2007					
3	Schweißzusatz: Draht-Pulver-Kombination			5		
4	Marke: OE-S3	6	Pulvermarke: OP 120 TT			
7	Typ: S3 gemäß DIN EN 756	9	Pulvertyp: SA FB 1 66 AC H10			
		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					
	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			
		U	Gruppe 1.3 (ReH max.460 N/mm²)			
		S	Gruppe 1.3 (ReH max.460 N/mm²)			
		U	Gruppe 2.1			
		U	Gruppe 3.1 (ReH max.460 N/mm²)			
		S	Gruppe 3.1 (ReH max.460 N/mm²)			
		U	P275NL2			
		S	P275NL2			
		U	P355NL2			
		S	P355NL2			
		U	P460NL2			
		S	P460NL2			
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]	
	4,0	600	30	55	175	
22	Draht-Pulver: Nahtaufbau geeignet für: -Mehrlagenschweißung					
23	Wanddicke: unbegrenzt			24	Stromart und Polung: G+	
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: Eignungsgeprüft im Rahmen der Untersuchung Nr. II-26/84 vom 09.02.1984 sowie der vom Hersteller genannten Ergebnisse von weiteren Draht-/Pulver-Kombinationen.					
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 Druckgeräteichtlinie für den Einsatz nach Druckgeräteichtlinie geeignet.					

34 Erläuterungen: A - angelassen L - lösungsgeglüht u. abgeschreckt N - normalgeglüht	S - spannungsarmgeglüht St - stabilgeglüht U - ungeglüht V - vergütet	W - weichgeglüht	G+ - Gleichstrom Pluspol G- - Gleichstrom Minuspol W - Wechselstrom *) - erscheint im selben Verlag
---	--	------------------	--

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: 04068.05 01.2007
---	---	--

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