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: **06702.03** **01.2007**

3	Schweißzusatz: **Draht-Pulver-Kombination**			5 Angaben des Herstellers
4	Marke: **OE-S 2 Mo**	6	Pulvermarke: **OP 119**	
7	Typ: **S 2 Mo gemäß DIN EN 756**	9	Pulvertyp: **SA CS 1 77 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

Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.
	U	Gruppe 1.1			
	S	Gruppe 1.1			
	N	Gruppe 1.1			
	U	Gruppe 1.2			
	S	Gruppe 1.2			
	U	Gruppe 1.3			
	S	Gruppe 1.3			
	U	Gruppe 2.2 (ReH max.500 N/mm²)			
	U	Gruppe 3.1 (ReH max.500 N/mm²)			
	S	Gruppe 3.1 (ReH max.500 N/mm²)			

16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000

19 Falls unter 32 nicht anders angegeben, ist die Eignungsprüfung in Position waagerecht gültig.

20

Drahtdurchmesser/ Bandabmessungen [mm]	Stromstärke [A]	Spannung [V]	Gerätevorschub [cm/min]	Arbeitstemperatur [°C]
4,0	**600**	**32**	**60**	**250**

22 Draht-Pulver: Nahtaufbau geeignet für: **-Einlagenschweißung -Mehrlagenschweißung**

23 Wanddicke: **maximal 60 mm** | 24 Stromart und Polung: **G+, W**

26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.: **500 °C**

27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.: **530 °C**

28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als: **(1) -20 °C**

29 Berechnungskennwert: **wie Grundwerkstoff**

30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: **0,8 x Berechnungskennwert des Grundwerkstoffes für volltragende Nähte**

31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---

32 Bemerkungen:
(1) Im Glühzustand "N" gilt: tmin = ±0°C, jedoch bei Druckbehältern für witterungsbedingte Temperaturen tmin = -10°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 Druckgeräterichtlinie für den Einsatz nach Druckgeräterichtlinie 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

35 Erstellt durch: **TÜV Pfalz**

Die Vervielfätigung, 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