

# VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

|                                                                                                                                                                                                                            |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                            |                                                                                                                                                                               |                                       |                            |                                |                                                                     |                                              |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------|----------------------------|--------------------------------|---------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------|
|                                                                                                                                           |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                            | <b>1</b> Hersteller/Lieferer<br><b>AIR LIQUIDE WELDING FRANCE, OERLIKON-Brand</b><br><b>mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000</b><br><b>F 95315 Saint-Ouen l'Aumone</b> |                                       |                            |                                | <b>2</b> Kennblatt-<br>Nummer:<br><b>07939.03</b><br><b>01.2007</b> |                                              |
|                                                                                                                                                                                                                            |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                            |                                                                                                                                                                               |                                       |                            |                                |                                                                     |                                              |
| <b>3</b>                                                                                                                                                                                                                   | Schweißzusatz: <b>Draht-Pulver-Kombination</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |                                                                                                                                                                               |                                       |                            |                                | <b>5</b>                                                            | Anga-<br>ben<br>des<br>Her-<br>stel-<br>lers |
| <b>4</b>                                                                                                                                                                                                                   | Marke: <b>OE-S 2</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       | <b>6</b>                                                                                                                                                                      | Pulvermarke: <b>OP 192</b>            |                            |                                |                                                                     |                                              |
| <b>7</b>                                                                                                                                                                                                                   | Typ: <b>EN 756 - S2</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    | <b>9</b>                                                                                                                                                                      | Pulvertyp: <b>SA AB 1 67 AC H5</b>    |                            |                                |                                                                     |                                              |
|                                                                                                                                                                                                                            |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                            | <b>10</b>                                                                                                                                                                     | Pulverkörnung: <b>EN 760 - 2 - 20</b> |                            |                                |                                                                     |                                              |
| <b>13</b>                                                                                                                                                                                                                  | Die weitere Gültigkeit wird in der jeweils letzten Ausgabe der CD-ROM 'TÜV-eignungsgeprüfte Schweißzusätze' bescheinigt.                                                                                                                                                                                                                                                                                   |                                                                                                                                                                               |                                       |                            |                                |                                                                     |                                              |
| <b>15</b>                                                                                                                                                                                                                  | Wärmebehandlung (Wb) nach dem Schweißen und Werkstoffe                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                     |                                                                                                                                                                               |                                       |                            |                                |                                                                     |                                              |
|                                                                                                                                                                                                                            | Pos                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                        | Wb                                                                                                                                                                            | Gruppe / Werkstoff 1                  | Text                       | Gruppe / Werkstoff 2           | Bem.                                                                |                                              |
|                                                                                                                                                                                                                            |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                            | U                                                                                                                                                                             | Gruppe 1.2                            |                            |                                |                                                                     |                                              |
|                                                                                                                                                                                                                            |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                            | S                                                                                                                                                                             | Gruppe 1.2                            |                            |                                |                                                                     |                                              |
|                                                                                                                                                                                                                            |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                            | U                                                                                                                                                                             | Gruppe 1.3 (ReH max.380 N/mm²)        |                            |                                |                                                                     |                                              |
|                                                                                                                                                                                                                            |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                            | S                                                                                                                                                                             | Gruppe 1.3 (ReH max.380 N/mm²)        |                            |                                |                                                                     |                                              |
|                                                                                                                                                                                                                            |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                            | U                                                                                                                                                                             | Gruppe 2.1 (ReH max.380 N/mm²)        |                            |                                |                                                                     |                                              |
|                                                                                                                                                                                                                            |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                            | U                                                                                                                                                                             | Gruppe 3.1 (ReH max.380 N/mm²)        |                            |                                |                                                                     |                                              |
|                                                                                                                                                                                                                            |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                            | S                                                                                                                                                                             | Gruppe 3.1 (ReH max.380 N/mm²)        |                            |                                |                                                                     |                                              |
| <b>16</b>                                                                                                                                                                                                                  | Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                          |                                                                                                                                                                               |                                       |                            |                                |                                                                     |                                              |
| <b>19</b>                                                                                                                                                                                                                  | Falls unter 32 nicht anders angegeben, ist die Eignungsprüfung in Position waagrecht gültig.                                                                                                                                                                                                                                                                                                               |                                                                                                                                                                               |                                       |                            |                                |                                                                     |                                              |
| <b>20</b>                                                                                                                                                                                                                  | Drahtdurchmesser/<br>Bandabmessungen<br>[mm]                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               | Stromstärke<br>[A]                                                                                                                                                            | Spannung<br>[V]                       | Gerätevorschub<br>[cm/min] | Arbeitstemperatur<br>[°C]      |                                                                     |                                              |
|                                                                                                                                                                                                                            | <b>4,0</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 | <b>600</b>                                                                                                                                                                    | <b>32</b>                             | <b>50</b>                  | <b>max. 175</b>                |                                                                     |                                              |
| <b>22</b>                                                                                                                                                                                                                  | Draht-Pulver: Nahtaufbau geeignet für: <b>-Einlagenschweißung -Mehrlagenschweißung</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                     |                                                                                                                                                                               |                                       |                            |                                |                                                                     |                                              |
| <b>23</b>                                                                                                                                                                                                                  | Wanddicke: <b>unbegrenzt</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               |                                                                                                                                                                               |                                       | <b>24</b>                  | Stromart und Polung: <b>G+</b> |                                                                     |                                              |
| <b>26</b>                                                                                                                                                                                                                  | Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |                                                                                                                                                                               |                                       |                            |                                |                                                                     | <b>450 °C</b>                                |
| <b>27</b>                                                                                                                                                                                                                  | Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                        |                                                                                                                                                                               |                                       |                            |                                |                                                                     | <b>--- °C</b>                                |
| <b>28</b>                                                                                                                                                                                                                  | Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    |                                                                                                                                                                               |                                       |                            |                                |                                                                     | <b>-20 °C</b>                                |
| <b>29</b>                                                                                                                                                                                                                  | Berechnungskennwert: <b>wie Grundwerkstoff im Kurzzeitbereich</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                          |                                                                                                                                                                               |                                       |                            |                                |                                                                     |                                              |
| <b>30</b>                                                                                                                                                                                                                  | Bei Einsatz im Langzeitbereich: <b>---</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |                                                                                                                                                                               |                                       |                            |                                |                                                                     |                                              |
| <b>31</b>                                                                                                                                                                                                                  | Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: <b>---</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      |                                                                                                                                                                               |                                       |                            |                                |                                                                     |                                              |
| <b>32</b>                                                                                                                                                                                                                  | Bemerkungen:                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               |                                                                                                                                                                               |                                       |                            |                                |                                                                     |                                              |
| <b>33</b>                                                                                                                                                                                                                  | 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.                                                                                                                   |                                                                                                                                                                               |                                       |                            |                                |                                                                     |                                              |
| <b>34</b>                                                                                                                                                                                                                  | Erläuterungen: A - angelassen      S - spannungsarmgeglüht      W - weichgeglüht      G+ - Gleichstrom Pluspol<br>L - lösungsgeglüht      St- stabilgeglüht                              G- - Gleichstrom Minuspol<br>u. abgeschreckt      U - ungeglüht                              W - Wechselstrom<br>N - normalgeglüht      V - vergütet                              *) - erscheint im selben Verlag |                                                                                                                                                                               |                                       |                            |                                |                                                                     |                                              |
| <b>35</b>                                                                                                                                                                                                                  | Erstellt durch: <b>TÜV Pfalz</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           |                                                                                                                                                                               |                                       |                            |                                |                                                                     |                                              |
| 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