

		1 Hersteller/Lieferer AIR LIQUIDE WELDING FRANCE, OERLIKON-Brand mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000 F 95315 Saint Ouen l'Aumone			2 Kennblatt- Nummer: 08045.03 12.2007	
3	Schweißzusatz: Draht-Pulver-Kombination					5 Angaben des Her- stellers
4	Marke: OE-Ni 38 R	6	Pulvermarke: OP 41 TT			
7	Typ: ---	9	Pulvertyp: BFB 153 DC 8 HP 5			
		10	Pulverkörnung: EN 760 - 2 bis 20			
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					
	Prüfanforderungen: KTA 1408.1 15 MnNi 63, (W) StE 285 - (W) StE 355 C 22.8 S 1, GS - C 25 unter Beachtung der RSK-Leitlinie 2. Ausgabe Wärmebehandlung: U, S					
16	Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000					
19	Der im Kennblatt genannte Anwendungsbereich ist unter Beachtung der nachfolgend aufgeführten Schweißparameter festgelegt worden. Falls unter 32 nicht anders angegeben, ist die Eignungsprüfung in Position waagerecht gültig.					
20	Drahtdurchmesser/ Bandabmessungen [mm] 4,0	Stromstärke [A] 600	Spannung [V] 30	Gerätevorschub [cm/min] 50	Arbeitstemperatur [°C] 150 ± 25	
22	Band-Pulver: Nahtaufbau geeignet für: -Mehrlagenschweißung					
23	Wanddicke: unbegrenzt	24	Stromart und Polung: G+			
26	Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.: 400 °C					
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.: --- °C					
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als: (1) °C					
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff					
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---					
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---					
32	Bemerkungen: (1) siehe Seite 2.					
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 NORD - Region Essen					

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

	1 Hersteller/Lieferer Seite 2	2 Kennblatt- Nummer: 08045.03 12.2007
---	---	--

Der Eignungsprüfung wurden folgende Anforderungen zugrunde gelegt:

1. Chemische Zusammensetzung des Schweißgutes (Massengehalte in %)

	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Cu	Al	Mo	N	V
min.	0,05	0,15	0,6	---	---	0,90	---	---	---	---	---	---
max.	0,10	0,35	1,0	0,015	0,010	1,30	0,15	0,25	0,06	0,15	0,02	0,02

2. Zugversuch für das Schweißgut

Wärme- behand- lung	Prüf- temp.	Streck- grenze	0,2-Dehn- grenze	1,0-Dehn- grenze	Zug- festig- keit	Bruch- dehnung	Bruch- einschnü- rung
	°C	ReH N/mm2	Rp 0,2 N/mm2	Rp 1,0 N/mm2	Rm N/mm2	A5 %	Z %
U	RT	---	>=370	---	>=510	>=24	>=45
S	RT	---	>=355	---	>=490	>=24	>=45
U	350	---	>=230	---	>=440	---	---
S	350	---	>=210	---	>=400	---	---
U, S	400	---	>=167	---	>=300	---	---

3. Kerbschlagbiegeversuch für das Schweißgut

Wärmebe- handlung	Prüftemp.	Proben- form	Kerbschlagarbeit Av Joule
	°C		
U, S	RT	ISO-V	>=130 (15 MnNi 63 - W.Bl. 427/1)
U, S	-20	ISO-V	>= 80 (15 MnNi 63 - W.Bl. 427/1)

Erstellt durch: TÜV NORD - Region Essen

e 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