

# 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>11048.00</b><br><b>06.2008</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-S1 CrMo2</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  | <b>6</b>                                                                                                                                                                      | Pulvermarke: <b>UNIFLUX D1</b>                  |                            |                                   |                                                                     |                                              |
| <b>7</b>                                                                                                                                                                                                                   | Typ: <b>SCrMo2 gemäß DIN EN 12070</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      | <b>9</b>                                                                                                                                                                      | Pulvertyp: <b>SA AR 1 97 AC</b>                 |                            |                                   |                                                                     |                                              |
|                                                                                                                                                                                                                            |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                            | <b>10</b>                                                                                                                                                                     | Pulverkörnung: <b>2 bis 20 gemäß DIN EN 760</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 5.2                                      |                            |                                   |                                                                     |                                              |
|                                                                                                                                                                                                                            |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                            | S                                                                                                                                                                             | Gruppe 5.2                                      |                            |                                   |                                                                     |                                              |
| <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>2,0</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 | <b>430</b>                                                                                                                                                                    | <b>31</b>                                       | <b>80</b>                  | <b>(1)</b>                        |                                                                     |                                              |
|                                                                                                                                                                                                                            | <b>4,0</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 | <b>600</b>                                                                                                                                                                    | <b>32</b>                                       | <b>50</b>                  | <b>200 bis 250</b>                |                                                                     |                                              |
| <b>22</b>                                                                                                                                                                                                                  | Draht-Pulver: Nahtaufbau geeignet für: <b>-Kehlnähte</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                   |                                                                                                                                                                               |                                                 |                            |                                   |                                                                     |                                              |
| <b>23</b>                                                                                                                                                                                                                  | Wanddicke: <b>max. 12,0 mm</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |                                                                                                                                                                               |                                                 | <b>24</b>                  | Stromart und Polung: <b>G+, W</b> |                                                                     |                                              |
| <b>26</b>                                                                                                                                                                                                                  | Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |                                                                                                                                                                               |                                                 |                            |                                   |                                                                     | <b>500 °C</b>                                |
| <b>27</b>                                                                                                                                                                                                                  | Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                        |                                                                                                                                                                               |                                                 |                            |                                   |                                                                     | <b>600 °C</b>                                |
| <b>28</b>                                                                                                                                                                                                                  | Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    |                                                                                                                                                                               |                                                 |                            |                                   |                                                                     | <b>RT (2) °C</b>                             |
| <b>29</b>                                                                                                                                                                                                                  | Berechnungskennwert: <b>wie Grundwerkstoff</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |                                                                                                                                                                               |                                                 |                            |                                   |                                                                     |                                              |
| <b>30</b>                                                                                                                                                                                                                  | Bei Einsatz im Langzeitbereich: <b>0,8 x Berechnungskennwert des Grundwerkstoffes für volltragende Nähte</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                               |                                                                                                                                                                               |                                                 |                            |                                   |                                                                     |                                              |
| <b>31</b>                                                                                                                                                                                                                  | Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: <b>---</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      |                                                                                                                                                                               |                                                 |                            |                                   |                                                                     |                                              |
| <b>32</b>                                                                                                                                                                                                                  | Bemerkungen:<br><b>(1) Die angegebenen Schweißparameter beziehen sich auf die Flossenrohrschweißung gemäß VdTÜV-Merkblatt Dampfkessel 451-68/1.</b><br><b>(2) Die Kerbschlagwerte im ungeglühten Zustand erfüllen die Mindestanforderungen der Druckgeräterichtlinie, Anhang I, Pkt. 7.5.</b><br><b>Im Wärmebehandlungszustand S = 700 °C/ 3h gilt die tiefste Betriebstemperatur RT.</b>                  |                                                                                                                                                                               |                                                 |                            |                                   |                                                                     |                                              |
| <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 Rheinland Group</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