

# 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>12031.00</b><br><b>08.2010</b> |                                              |
|                                                                                                                                                                                                                            |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                            |                                                                                                                                                                               |                                |                                             |                                   |                                                                     |                                              |
| <b>3</b>                                                                                                                                                                                                                   | <b>Schweißzusatz: Draht-Pulver-Kombination</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |                                                                                                                                                                               |                                |                                             |                                   | <b>5</b>                                                            | Anga-<br>ben<br>des<br>Her-<br>stel-<br>lers |
| <b>4</b>                                                                                                                                                                                                                   | <b>Marke: OE-S2</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                        |                                                                                                                                                                               | <b>6</b>                       | <b>Pulvermarke: OP 192 C</b>                |                                   |                                                                     |                                              |
| <b>7</b>                                                                                                                                                                                                                   | <b>Typ: EN 756 - S2</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    |                                                                                                                                                                               | <b>9</b>                       | <b>Pulvertyp: EN 760 - SA AB 1 87 AC H5</b> |                                   |                                                                     |                                              |
|                                                                                                                                                                                                                            |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                            |                                                                                                                                                                               | <b>10</b>                      | <b>Pulverkörnung: 2 bis 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                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                     |                                                                                                                                                                               |                                |                                             |                                   |                                                                     |                                              |
|                                                                                                                                                                                                                            | <b>Pos</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 | <b>Wb</b>                                                                                                                                                                     | <b>Gruppe / Werkstoff 1</b>    | <b>Text</b>                                 | <b>Gruppe / Werkstoff 2</b>       | <b>Bem.</b>                                                         |                                              |
|                                                                                                                                                                                                                            |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                            | 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>                                                                                                                                                                                                                  | <b>Drahtdurchmesser/<br/>Bandabmessungen<br/>[mm]</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      | <b>Stromstärke<br/>[A]</b>                                                                                                                                                    | <b>Spannung<br/>[V]</b>        | <b>Gerätevorschub<br/>[cm/min]</b>          | <b>Arbeitstemperatur<br/>[°C]</b> |                                                                     |                                              |
|                                                                                                                                                                                                                            | <b>4,0</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 | <b>600</b>                                                                                                                                                                    | <b>32</b>                      | <b>50</b>                                   | <b>&lt;=175</b>                   |                                                                     |                                              |
| <b>22</b>                                                                                                                                                                                                                  | Draht-Pulver: Nahtaufbau geeignet für:                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                     |                                                                                                                                                                               |                                |                                             |                                   |                                                                     |                                              |
| <b>23</b>                                                                                                                                                                                                                  | <b>Wanddicke: unbegrenzt</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               |                                                                                                                                                                               |                                | <b>24</b>                                   | <b>Stromart und Polung: G+, W</b> |                                                                     |                                              |
| <b>26</b>                                                                                                                                                                                                                  | <b>Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      |                                                                                                                                                                               |                                |                                             |                                   |                                                                     | <b>450 °C</b>                                |
| <b>27</b>                                                                                                                                                                                                                  | <b>Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |                                                                                                                                                                               |                                |                                             |                                   |                                                                     | <b>--- °C</b>                                |
| <b>28</b>                                                                                                                                                                                                                  | <b>Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |                                                                                                                                                                               |                                |                                             |                                   |                                                                     | <b>-20 °C</b>                                |
| <b>29</b>                                                                                                                                                                                                                  | <b>Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |                                                                                                                                                                               |                                |                                             |                                   |                                                                     |                                              |
| <b>30</b>                                                                                                                                                                                                                  | <b>Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |                                                                                                                                                                               |                                |                                             |                                   |                                                                     |                                              |
| <b>31</b>                                                                                                                                                                                                                  | <b>Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      |                                                                                                                                                                               |                                |                                             |                                   |                                                                     |                                              |
| <b>32</b>                                                                                                                                                                                                                  | <b>Bemerkungen:</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>                                                                                                                                                                                                                  | <b>Erstellt durch: 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