

TÜV-Verband-Kennblatt für Schweißzusätze

gemäß TÜV-Verband-Merkblatt 1153 und DIN EN 14532

		1 Hersteller/Lieferer: Lincoln Electric Europe B.V. - OERLIKON-Brand mit Herstellerwerken gemäß TÜV-Verband Liste 1000			2 Nummer: 03768.11 12.02.2026	
3 Schweißzusatz*:		Draht-Pulver-Kombination				
4 Marke*:		OE-SD 3				
6 Pulvermarke*:		0P 121 TT				
7 Typ*:		S3Si gemäß DIN EN ISO 14171				
9 Pulvertyp*:		SA FB 1 55 AC H5				
10 Pulverkörnung*:		2 bis 20 gemäß DIN EN ISO 14174				
13 Die Gültigkeit wird durch Erscheinen des Kennblattes im Schweißzusatzwerkstoffportal bescheinigt.						
15 Wärmebehandlung (Wb) nach dem Schweißen und Werkstoffe						
Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.	
	N	Gruppe 1.1			(1)	
	S	Gruppe 1.1			(1)	
	U	Gruppe 1.1			(1)	
	S	Gruppe 1.2				
	U	Gruppe 1.2				
	N	Gruppe 1.2 (ReH max. 295 MPa)				
	S	Gruppe 1.3 (ReH max. 420 MPa)				
	U	Gruppe 1.3 (ReH max. 460 MPa)				
	U	Gruppe 2.1				
	S	Gruppe 3.1 (ReH max. 420 MPa)				
	U	Gruppe 3.1 (ReH max. 460 MPa)				
	N	P275NL2				
	S	P275NL2				
	U	P275NL2				
	S	P355NL2				
	U	P355NL2				
	U	P460NL2				
16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000						
19 Der im Kennblatt genannte Anwendungsbereich ist unter Beachtung der nachfolgend aufgeführten, für das reine Schweißgut der Eignungsprüfung benutzten Schweißparameter, festgelegt worden. Falls unter 32-Bemerkungen- nicht anders angegeben, ist die Eignungsprüfung in Position waagerecht gültig.						
20 Drahtdurchmesser/ Bandabmessungen [mm]	20 Stromstärke [A]	20 Spannung [V]	20 Gerätevorschub [cm/min]	20 Arbeitstemperatur [°C]		
4,0	600	32	60	150 ± 25		
22 Draht-Pulver: Nahtaufbau geeignet für:			Einlagenschweißung, Mehrlagenschweißung			
23 Wanddicke:		unbegrenzt (1)				
24 Stromart und Polung:		G+, W				
26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:				450 °C		
27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:				--- °C		
28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:				(2) -60 °C		
29 Berechnungskennwert:		wie Grundwerkstoff				
30 Bei Einsatz im Langzeitbereich:		---				
31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach:		---				
32 Bemerkungen: (1) Für Einlagenschweißung gilt: s ≤ 10 mm (2) Für Einlagenschweißung gilt: t = ±0°C. Die Alterungsbeständigkeit in den überprüften Glühzuständen ist bei Rt gewährleistet.						

*) Angaben des Herstellers

TÜV-Verband-Kennblatt für Schweißzusätze

gemäß TÜV-Verband-Merkblatt 1153 und DIN EN 14532

33 Die Eignungsprüfung des Schweißzusatzes erfolgte auf der Grundlage des TÜV-Verband-Merkblattes 1153 und der DIN EN 14532. Soweit in Rubrik 32 – Bemerkungen – keine abweichenden Prüfgrundlagen genannt sind, ist dieser Schweißzusatz unter Beachtung des Anhangs I Abschnitt 4 der Richtlinie 2014/68/EU für den Einsatz nach Druckgeräte richtlinie geeignet.				
34 Erläuterungen	A - angelassen L - lösungsgeglüht u. abgeschreckt N - normalgeglüht	S - spannungsarm gegläht St - stabilgeglüht U - ungeglüht V- vergütet	W - weichgeglüht	G+ - Gleichstrom Pluspol G- - Gleichstrom Minuspol W - Wechselstrom
35 Erstellt durch:		TÜV Pfalz		
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: TÜV-Verband e. V. Vertrieb: TÜV-Media GmbH, Am Grauen Stein, 51105 Köln - Unternehmensgruppe TÜV Rheinland Group				

*) Angaben des Herstellers