

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze



1 Hersteller/Lieferer:  
**Lincoln Electric USA**  
 mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV-Liste 1000

2 Kennblatt-  
 Nummer:  
**05187.03**  
**01.07**

3	Schweißzusatz:	<b>Schweißstab und Schweißdraht</b>			5
4	Marke:	<b>GRINI T-209</b>			Angaben des Herstellers
7	Typ:	<b>SG-NiCr 21 Mo 9 Nb nach DIN 1736</b>			
11	Durchmesserbereich:	<b>0,8 bis 3,0</b>	mm	12	Hilfsstoffe: <b>Schutzgas DIN 32526 - I 1</b>
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				
	Pos. 1.	H I/H II StE 255 17 Mn 4 StE 355 15 Mo 3	Pos. 4.	X 10 CrNiMoNb 18 12  X 8 CrNiNb 16 13 X 8 CrNiMoNb 16 16 X 8 CrNiMoVnb 16 13	(1.4583)  (1.4961) (1.4981) (1.4988)
	Pos. 2.	13 CrMo 44 10 CrMo 9 10 20 MnMoNi 55	Pos. 6.	X 10 NiCrAlTi 32 20 NiCr 15 Fe NiCr 21 Mo NiCr 22 Mo 9 Nb	(1.4876) (2.4816) (2.4858) (2.4856)
	Pos. 3.	10 Ni 14 12 Ni 19 X 8 Ni 9			(1.5637) (1.5680) (1.5662)
	U:	Werkstoffe Pos. 3, 6 Pos. 1 verschweißt mit Pos. 6 Pos. 3 verschweißt mit Pos. 1, 6 Pos. 4 verschweißt mit Pos. 5, 6 Pos. 5 verschweißt mit Pos. 6			
	U, S:	Werkstoffe der Pos. 1 verschweißt mit Pos. 4			
16	Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000				
21	Wurzelschweißbarkeit: <b>nachgewiesen</b>				
23	Wanddicke:	<b>maximal 12 mm</b>	24	Stromart und Polung: <b>G-</b>	
25	Schweißposition nach DIN ISO 6947: <b>PA, PB, PC, PD, PE, PF</b>				
26	Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:				<b>550 °C</b>
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:				<b>--- °C</b>
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:				<b>-196 °C</b>
29	Berechnungskennwert: <b>wie Grundwerkstoff</b>				
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: <b>---</b>				
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: <b>---</b>				
32	Bemerkungen: <b>Kennzeichnung der Schweißstäbe: LNT NC 6020</b> <b>* 2.4831.</b>				
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 Druckgeräterichtlinie für den Einsatz nach Druckgeräterichtlinie geeignet.				
34	Erläuterungen: A - angelassen L - lösungsgeglüht u. abgeschreckt N - normalgeglüht S - spannungsarmgeglüht St- stabilgeglüht U - ungeglüht V - vergütet W - weichgeglüht G+ - Gleichstrom Pluspol G- - Gleichstrom Minuspol W - Wechselstrom				
35	Erstellt durch: <b>TÜV NORD - Region Essen</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

Dieses Kennblatt wurde mit Genehmigung des Herausgebers kostenlos durch die Lincoln Smitweid B.V., 6534AD Nijmegen, Niederlande im Jahr 2011 zur Verfügung gestellt.