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

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

	1 Hersteller/Lieferer: **Lincoln Electric USA** **mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV-Liste 1000**	2 Kennblatt-Nummer: **06174.04** **01.07**

			5 Angaben des Herstellers
3	Schweißzusatz:	**Stabelektrode**	
4	Marke:	**NiCro 60/20**	
7	Typ:	**E Ni 6625 NiCr 22 Mo 9 Nb nach ISO 14172**	
11	Durchmesserbereich:	**2,5 bis 4,0** mm	12 Hilfsstoffe: ---
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. a)   X 10 NiCrAlTi 32 20 H    (1.4876); VdTÜV-Werkstoffblatt 434
          X 10 NiCrAlTi 32 20      (1.4876); VdTÜV-Werkstoffblatt 412
          X 1 NiCrMoCu 25 20 6     (1.4529); VdTÜV-Werkstoffblatt 502
          X 2 CrNiMoCuN 20 18 6    (------); VdTÜV-Werkstoffblatt 473
          X 2 CrNiMoCu 25 20 5     (1.4539); VdTÜV-Werkstoffblatt 421
          NiCr 21 Mo 6 Cu          (2.4641)  (1)
          NiCr 22 Mo 9 Nb          (2.4856); VdTÜV-Werkstoffblatt 499
          NiCr 22 Mo 7 Cu          (2.4619)  (1)
          NiCr 21 Mo               (2.4858); VdTÜV-Werkstoffblatt 432

Pos. b)   Werkstoffgruppen 1 bis 5 und 30

Pos. c)   X 8 Ni 9

U:        1.) Werkstoffe der Pos. a
          2.) Werkstoffe der Pos. a mit b
U, S (2): 3.) Werkstoffe der Pos. c
```

16	Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000		
21	Wurzelschweißbarkeit: **nachgewiesen**		
23	Wanddicke: **unbegrenzt**	24	Stromart und Polung: **G+**
25	Schweißposition nach DIN ISO 6947: **PA, PB, PF**		
26	Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:		**550 °C**
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:		**(3) °C**
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:		**-196 °C**
29	Berechnungskennwert: **wie Grundwerkstoff**		
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: **(3)**		
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: **ASTM G 28 - 72**		

32 Bemerkungen:

(1) Vorbehaltlich der Begutachtung des Werkstoffes für den überwachungsbedürftigen Dampfkessel- und Druckbehälterbau.
(2) Wärmebehandlung S= 1,5 h 550°C/Luft.
(3) Bei Temperaturen oberhalb 550°C ist zur Festlegung der Berechnungskennwerte im Langzeitbereich Rücksprache mit dem für die Eignungsprüfung zuständigen Sachverständigen zu nehmen. Die im Temperaturbereich von ca. 600 bis 800 °C auftretende Versprödung (Zähigkeitsabfall) ist zu berücksichtigen.

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	S - spannungsarmgeglüht	W - weichgeglüht	G+ - Gleichstrom Pluspol
L - lösungsgeglüht u. abgeschreckt	St- stabilgeglüht		G- - Gleichstrom Minuspol
	U - ungeglüht		W - Wechselstrom
N - normalgeglüht	V - vergütet		

35 Erstellt durch: **TÜV NORD - Region Essen**

Die Vervielfätigung, 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