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: **00179.04** **01.07**

3	Schweißzusatz:	**Stabelektrode**	5 Angaben des Herstellers
4	Marke:	**Arosta 309 Nb**	
7	Typ:	**E 23 12 Nb R 32 nach EN 1600**	
11	Durchmesserbereich: **2,0 bis 5,0** 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	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.
A	U	Gruppe 1.1	verschweißt mit	Gruppe 8.1	
A	U	Gruppe 1.2	verschweißt mit	Gruppe 8.1	
C	S	22 NiMoCr 3 7	Zwischenlage		(1)

16	Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000		
21	Wurzelschweißbarkeit: **nachgewiesen**		
23	Wanddicke: **(2)**	24	Stromart und Polung: **G+, W**
25	Schweißposition nach DIN ISO 6947: **PA, PC, PE, PF**		
26	Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:		**(3) °C**
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:		**--- °C**
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:		**-20 °C**
29	Berechnungskennwert: **wie Grundwerkstoff**		
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---		
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---		

32 Bemerkungen:
(1) Erste Lage (Zwischenlagen) beim Schweißplattieren.
(2) Pos. A: maximal 30 mm; Pos. B, C: unbegrenzt.
(3) Für Pos. A: 300°C; für Pos. B und C: wie Trägerwerkstoff.

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: **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