

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze



1 Hersteller/Lieferer: Lincoln Electric USA mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV-Liste 1000	2 Kennblatt- Nummer: 00228.07 01.07
--	---

3	Schweißzusatz:	Stabelektrode		5
4	Marke:	GRINOX 53	Angaben des Herstellers	
7	Typ:	E 2312 2 LR 32 nach EN 1600		
11	Durchmesserbereich:	2,5 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.
	U	Gruppe 1.1	verschweißt mit	Gruppe 8.1	
	U	Gruppe 1.2	verschweißt mit	Gruppe 8.1	
	U	Gruppe 1.3	verschweißt mit	Gruppe 8.1	
	U	Gruppe 2.2 (ReH max.500 MPa)	verschweißt mit	Gruppe 8.1	
	U	Gruppe 3.1 (ReH max.500 MPa)	verschweißt mit	Gruppe 8.1	

16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000

21 Wurzelschweißbarkeit: **nachgewiesen**

23 Wanddicke: maximal 30 mm		24	Stromart und Polung: G+
---	--	-----------	--------------------------------

25 Schweißposition nach DIN ISO 6947: **PA, PB, PC, PD, PE, PF**

26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.: **(2) 300 °C**

27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.: **--- °C**

28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als: **-60 °C**

29 Berechnungskennwert: **wie Grundwerkstoff**

30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: **---**

31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: **DIN 50914**

32 Bemerkungen:
(1) Erste Lage (Zwischenlage) beim Schweißplattieren.
(2) Wie Trägerwerkstoff bei Zwischenlagen.

Typ nach DIN 8556: E 23 13 2 LR 23.

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 Vervielfältigung, die Verbreitung, der Nachdruck und die Gesamtwiedergabe auf fotomechanischem oder ähnlichem Wege bleiben, auch bei auszugsweiser Verwertung, der vorherigen Zustimmung des Herausgebers vorbehalten.

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