

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze



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

2 Kennblatt-
 Nummer:
01929.07
06.09

3	Schweißzusatz: Stabelektrode					5
4	Marke: GRICON 15 HB 50					Angaben des Herstellers
7	Typ: EN ISO 2560-A - E 4 25 B 32 H 5					
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			(1)
		S	Gruppe 1.1			(1)
		N	Gruppe 1.1			(1)
		U	Gruppe 1.2			(1)
		S	Gruppe 1.2			(1)
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, PC, PD, PE, PF					
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:					N: -10; U, S: -50 °C
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff					
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---					
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---					
32	Bemerkungen: (1) Im Battelle Forschungszentrum Genf wurde die Beständigkeit des Schweißzusatzes in Sauergas nachgewiesen. Die Anforderungen nach NACE T-IF-20 und NACE TM-01-77 wurden erfüllt. Es traten weder wasserstoffinduzierte Rißbildungen (HIC) noch Spannungsrißkorrosion (SSC) auf. Diese Elektrode wird auch in wasserdampfdurchlässigen Verpackungen geliefert. Typ nach DIN 1913: E 51 55 B 10 Alterungsbeständigkeit nachgewiesen bis -40 °C.					
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 St- stabilgeglüht G- - Gleichstrom Minuspol u. abgeschreckt U - ungeglüht W - Wechselstrom N - normalgeglüht V - vergütet					
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.					

*) 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.