

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze



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

2 Kennblatt-
 Nummer:
01947.03
01.07

| | | | |
|----|---------------------|------------------------------------|-------------------------------|
| 3 | Schweißzusatz: | Drahtelektrode | 5 |
| 4 | Marke: | GRICU S-CUNI 70/30 | Angaben des Herstellers |
| 7 | Typ: | SG CuNi 30 Fe nach DIN 1733 | |
| 11 | Durchmesserbereich: | 1,0 bis 1,6 mm | 12 |
| | Hilfsstoffe: | I 1 EN 439 | |

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 | Pos. I | (2) |
| | U | Gruppe 1.2 | verschweißt mit | Pos. I | (2) |
| I | W | CuNi 10 Fe 1 Mn | | | |
| I | U | CuNi 10 Fe 1 Mn | | | |
| I | S | CuNi 10 Fe 1 Mn | | | |
| I | W | CuNi 20 Fe | | | (1) |
| I | U | CuNi 20 Fe | | | (1) |
| I | S | CuNi 20 Fe | | | (1) |
| I | W | CuNi 25 | | | (1) |
| I | U | CuNi 25 | | | (1) |
| I | S | CuNi 25 | | | (1) |
| I | W | CuNi 30 Mn 1 Fe | | | |
| I | U | CuNi 30 Mn 1 Fe | | | |
| I | S | CuNi 30 Mn 1 Fe | | | |

16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000

21 Wurzelschweißbarkeit: **nicht nachgewiesen**

23 Wanddicke: **max. 10 mm** 24 Stromart und Polung: **G+**

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

26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.: **350 °C**

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

28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als: **-10 °C**

29 Berechnungskennwert: **wie Grundwerkstoff**

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

31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: **---**

32 Bemerkungen:
(1) Werkstoff für den Dampfkessel- und Druckbehälterbau nicht überprüft.
(2) Bei Verbindungsschweißungen zwischen Cu-Legierungen und ferritischen Stählen sind die Nahtflanken der ferritischen Stähle mit einer geeigneten Pufferlage (z.B. S Ni4060/NiCu30Mn3Ti) zu versehen.

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.