


VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

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

		¹ Hersteller/Lieferer: Lincoln Electric USA mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV-Liste 1000				² Kennblatt- Nummer: 01948.02 01.07	
		³ Schweißzusatz: Schweißstab				⁵	
⁴ Marke: GRICU T-CUNI 70/30						Angaben des Herstellers	
⁷ Typ: SG-CuNi 30 Fe nach DIN 1733							
¹¹ Durchmesserbereich: 2,0 bis 4,0 mm		¹²		Hilfsstoffe: Schutzgas I 1 DIN 32526			
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: nachgewiesen							
²³ Wanddicke: max.10 mm; Wurzel: 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.:							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. SG NiCu 30 Mn) zu puffern. Kennzeichnung der Schweißstäbe: *2.0837/LNT CuNi 30.							
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 Druckgeräteverordnung für den Einsatz nach Druckgeräteverordnung 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