

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze



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

2 Kennblatt-  
 Nummer:  
**02167.06**  
**06.09**

3	Schweißzusatz:	<b>Stabelektrode</b>	5 Angaben des Herstellers
4	Marke:	<b>Baso G</b>	
7	Typ:	<b>EN ISO 2560-A - E 4 25 B 32 H 5</b>	

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. 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.

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

\*) Herausgeber: Verband der TÜV e.V.

Vertrieb: TÜV-Media GmbH, Am Grauen Stein, 51105 Köln - Unternehmensgruppe TÜV Rheinland Group