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

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

	1 Hersteller/Lieferer: **Lincoln Electric USA** **mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV-Liste 1000**	2 Kennblatt-Nummer: **02168.04** **01.07**

3	Schweißzusatz:	**Stabelektrode**	5 Angaben des Herstellers
4	Marke:	**NiCu 70/30**	
7	Typ:	**E Ni 4060 NiCu 30 Mn 3 Ti nach ISO 14172**	
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.
II	U	NiCu 30 Fe	verschweißt mit	Gruppe 1.2	(1,2)
II	U	NiCu 30 Fe	verschweißt mit	Gruppe 1.1	(1,2)
II	U	NiCu 30 Fe	verschweißt mit	CuNi 30 Mn 1 Fe	(1,2)
I	U	NiCu 30 Fe			
II	U	NiCu 30 Fe	verschweißt mit	CuNi 10 Fe 1 Mn	(1,2)

16	Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000		
21	Wurzelschweißbarkeit: **nicht nachgewiesen**		
23	Wanddicke: **max. 20 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) 425 °C**
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:		**--- °C**
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:		**(3) -10 °C**
29	Berechnungskennwert: **wie Grundwerkstoff**		
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---		
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---		

32 Bemerkungen:
(1) Auftragsschweißungen an Werkstoffen der Gruppe/Werkstoff I.
(2) Bei Mischverbindungen 300°C.
(3) Am Schweißgut bis -196°C überprüft.

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 Vervielfätigung, 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