


VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

| | | | | | | |
|--|---|--|-----------------------|---------------------|--|----------------|
|  | | 1 Hersteller/Lieferer: Lincoln Electric USA mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV-Liste 1000 | | | 2 Kennblatt- Nummer: 02211.04 01.07 | |
| 3 | Schweißzusatz: Stabelektrode | | | | 5 | |
| 4 | Marke: Arosta 4439 | | | | Angaben des Herstellers | |
| 7 | Typ: E 18 16 5 N LR 32 nach EN 1600 | | | | | |
| 11 | Durchmesserbereich: | 2,0 bis 5,0 | mm | 12 | | |
| 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. |
| | D | U | Gruppe 1.1 | als Trägerwerkstoff | | (3) |
| | D | S | Gruppe 1.1 | als Trägerwerkstoff | | (3) |
| | C | U | G-X 2 CrNiMoN 17 13 4 | | | (1,2) |
| | C | S | G-X 2 CrNiMoN 17 13 4 | | | (1,2) |
| | C | L | G-X 2 CrNiMoN 17 13 4 | | | (1,2) |
| | C | U | X 2 CrNiMoN 17 13 5 | | | (2) |
| | C | S | X 2 CrNiMoN 17 13 5 | | | (2) |
| | C | L | X 2 CrNiMoN 17 13 5 | | | (2) |
| | C | U | X2CrNiMo18-15-4 | | | (2) |
| | C | S | X2CrNiMo18-15-4 | | | (2) |
| | C | L | X2CrNiMo18-15-4 | | | (2) |
| 16 | Die Werkstoffenteilung entspricht ISO 15608:2000 | | | | | |
| 21 | Wurzelschweißbarkeit: nicht nachgewiesen | | | | | |
| 23 | Wanddicke: max. 30 mm (3) | | | 24 | Stromart und Polung: G+, W | |
| 25 | Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PB, PC, PE, PF | | | | | |
| 26 | Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.: | | | | | 400 °C |
| 27 | Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.: | | | | | --- °C |
| 28 | Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als: | | | | | -120 °C |
| 29 | Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff | | | | | |
| 30 | Bei Einsatz im Langzeitbereich: --- | | | | | |
| 31 | Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: DIN 50 914 und SEP Verfahren II | | | | | |
| 32 | Bemerkungen: (1) Werkstoff ist nicht für den überwachungsbedürftigen Dampfkessel- und Druckbehälterbau überprüft. (2) Wärmebehandlung S = 15 h 620 °C/Luft. (3) Wärmebehandlung S = 3 h 530°C/Luft. Pos. D: Schweißplattierung ab der 2. Lage. Das Schweißgut ist weitgehend deltaferritfrei. Wanddicke bei Plattierungen: unbegrenzt. | | | | | |
| 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 Druckgeräte-Richtlinie für den Einsatz nach Druckgeräte-Richtlinie 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