

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze



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

2 Kennblatt-  
 Nummer:  
**02696.06**  
**01.07**

|  |   |                    |                      |                                   |                      |                               |
|--|---|--------------------|----------------------|-----------------------------------|----------------------|-------------------------------|
| 3  | Schweißzusatz: <b>Stabelektrode</b>   |                    |                      |                                   | 5                    | Angaben<br>des<br>Herstellers |
| 4  | Marke: <b>GRINOX 54</b>   |                    |                      |                                   |                      |                               |
| 7  | Typ: <b>E 20 10 3 R 32 nach EN 1600</b>   |                    |                      |                                   |                      |                               |
| 11   | Durchmesserbereich:   | <b>2,5 bis 5,0</b> | 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           | Zwischenlage                      |                      | 2                             |
| I  |   | U                  | Gruppe 1.1           | verschweißt mit                   | Gruppe 8.1           |                               |
|  |   | U                  | Gruppe 1.2           | Zwischenlage                      |                      | 2                             |
| I  |   | U                  | Gruppe 1.2           | verschweißt mit                   | Gruppe 8.1           |                               |
| 16   | Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000   |                    |                      |                                   |                      |                               |
| 21   | Wurzelschweißbarkeit: <b>nachgewiesen</b>   |                    |                      |                                   |                      |                               |
| 23   | Wanddicke:  | <b>max. 30 mm</b>  | 24                   | Stromart und Polung: <b>G+, W</b> |                      |                               |
| 25   | Schweißposition nach DIN ISO 6947: <b>PA, PC, PE, PF</b>  |                    |                      |                                   |                      |                               |
| 26   | Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:  |                    |                      |                                   |                      | <b>(1) 300 °C</b>             |
| 27   | Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:   |                    |                      |                                   |                      | <b>--- °C</b>                 |
| 28   | Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:   |                    |                      |                                   |                      | <b>-20 °C</b>                 |
| 29   | Berechnungskennwert: <b>wie Grundwerkstoff</b>  |                    |                      |                                   |                      |                               |
| 30   | Bei Einsatz im Langzeitbereich: <b>---</b>  |                    |                      |                                   |                      |                               |
| 31   | Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: <b>---</b>   |                    |                      |                                   |                      |                               |
| 32   | Bemerkungen:<br><b>(1) Wie Trägerwerkstoff für Pos. II.</b><br><b>(2) Erste Lage (Zwischenlage) beim Schweißplattieren.</b>   |                    |                      |                                   |                      |                               |
| 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<br>L - lösungsgeglüht      St- stabilgeglüht      G- - Gleichstrom Minuspol<br>u. abgeschreckt      U - ungeglüht      W - Wechselstrom<br>N - normalgeglüht      V - vergütet |                    |                      |                                   |                      |                               |
| 35   | Erstellt durch: <b>TÜV NORD - Region Essen</b>  |                    |                      |                                   |                      |                               |
| 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.