

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze



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

2 Kennblatt-  
 Nummer:  
**03433.05**  
**01.07**

3	Schweißzusatz:	<b>Stabelektrode</b>				5 Angaben des Herstellers
4	Marke:	<b>Kryo 1</b>				
7	Typ:	<b>E 50 6 Mn 1 Ni B 32 H5 EN 499</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 1.2			
		S	Gruppe 1.2			
		U	Gruppe 1.3			
		S	Gruppe 1.3 (ReH max.380 MPa)			
		U	Gruppe 2.2 (ReH max.500 MPa)			
		U	Gruppe 3.1 (ReH max.500 MPa)			
16	Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000					
21	Wurzelschweißbarkeit: <b>nachgewiesen</b>					
23	Wanddicke:	<b>unbegrenzt</b>			24	Stromart und Polung: <b>G+, G-, W</b>
25	Schweißposition nach DIN ISO 6947: <b>PA, PB, PC, PE, PF</b>					
26	Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:					<b>350 °C</b>
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:					<b>--- °C</b>
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:					<b>-60 °C</b>
29	Berechnungskennwert: <b>wie Grundwerkstoff</b>					
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: <b>---</b>					
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: <b>---</b>					
32	Bemerkungen: <b>Zu Stromart und Polung: G-: nur für Wurzellage. Diese Elektrode wird auch in wasserdampfundurchlässiger Verpackung geliefert. Typ nach DIN 8529: EY 4677 Mn 1 Ni B H 5 24.</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 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: <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.