

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze



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

2 Kennblatt-  
 Nummer:  
**03631.03**  
**01.07**

3	Schweißzusatz: <b>Drahtelektrode</b>				5	Angaben des Herstellers
4	Marke: <b>GRICU S-ALBZ 26</b>					
7	Typ: <b>SG-CuAl 8 Ni 2 nach DIN 1733</b>					
11	Durchmesserbereich:	<b>1,2 bis 1,6</b>	mm	12	Hilfsstoffe:	<b>Schutzgas EN 439</b>
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.
	A	U	CuAl 10 Fe			(1)
	A	U	CuAl 10 Ni 5 Fe 4			
	A	U	CuAl 11 Ni			(1)
	A	U	CuAl 5			(1)
	A	U	CuAl 8			(1)
	A	U	CuAl 8 Fe			(1)
	A	U	CuAl 9 Mn			(1)
		U	Pos. A	verschweißt mit	Gruppe 1.2	
16	Die Werkstoffteilung entspricht ISO 15608:2000					
21	Wurzelschweißbarkeit: <b>nicht nachgewiesen</b>					
23	Wanddicke:	<b>maximal 15 mm</b>		24	Stromart und Polung:	<b>G+</b>
25	Schweißposition nach DIN ISO 6947: <b>PA, PB, PC, PF</b>					
26	Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:					<b>250 °C</b>
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:					<b>--- °C</b>
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:					<b>-10 °C</b>
29	Berechnungskennwert: <b>wie Grundwerkstoff (2)</b>					
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: <b>---</b>					
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: <b>---</b>					
32	Bemerkungen: <b>(1) Der Werkstoff ist nicht für die Herstellung überwachungsbedürftiger Anlagen überprüft</b> <b>(2) Wie CuAl 10 Ni gem. VdTÜV-Werkstoffblatt 410, Tabelle 11.</b>  <b>Die Mischverbindungen mit den Werkstoffen der Gruppen 1 bis 4 dürfen nur mit Impulslichtbogen-Schweißverfahren unter besonderer Arbeitsüberwachung durchgeführt werden.</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 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.