

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze



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

2 Kennblatt-  
 Nummer:  
**03735.04**  
**01.07**

3	Schweißzusatz: <b>Draht-Pulver-Kombination</b>			5	Angaben des Herstellers
4	Marke: <b>L-60/L-70</b>	6	Pulvermarke: <b>Lincoln 780</b>		
7	Typ: <b>EN 756 - S1/S2 Mo (3)</b>	9	Pulvertyp: <b>EN 760 SA AR1 78 AC H5 (1)</b>		
		10	Pulverkörnung: <b>2 bis 20</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.
	U	L485MB			

16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000

19 Falls unter 32 nicht anders angegeben, ist die Eignungsprüfung in Position waagrecht gültig.

20	Drahtdurchmesser/ Bandabmessungen [mm]	Stromstärke [A]	Spannung [V]	Gerätevorschub [cm/min]	Arbeitstemperatur [°C]
	<b>3,2 (S1)</b>	<b>640/625 (innen)</b>	<b>34/38</b>	<b>220</b>	<b>maximal 200</b>
	<b>3,2 (S1)</b>	<b>720/560 (außen)</b>	<b>36/40</b>	<b>210</b>	<b>maximal 200</b>
	<b>4,0 (S2Mo)</b>	<b>740/800 (auß./inn.)</b>	<b>38</b>	<b>210/220</b>	<b>---</b>

22 Draht-Pulver: Nahtaufbau geeignet für: **-Einlagenschweißung -Mehrlagenschweißung**

23 Wanddicke: **max. 30 mm (2)**      24 Stromart und Polung: **W**

26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.: **--- °C**

27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.: **--- °C**

28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als: **±0 °C**

29 Berechnungskennwert: **wie Grundwerkstoff**

30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: **---**

31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: **---**

32 Bemerkungen:  
**(1) DIN 32522-BAR 1 88 AC 10 SKM HP5, EN 760-SA AR1 78 AC H5.**  
**(2) Zu 23: Bei Lage/Gegenlage-Schweißung maximal 10 mm.**  
**(3) Die Schweißung der Verbindung erfolgte in Kombination mit den Drähten S1 und S2Mo als Lage/Gegenlage-Schweißung nach dem Tandem-Verfahren mit je 3 Drähten. Drahttyp S1 nach EN 756 (DIN8557)/S2Mo in Anlehn. an EN 756 (DIN 8557).**

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 Druckgeräteverordnung für den Einsatz nach Druckgeräteverordnung 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      \*) - erscheint im selben Verlag

35 Erstellt durch: **TÜV Rheinland Group**

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.