Dieses Kennblatt wurde mit Genehmigung des Herausgebers kostenlos durch die **Lincoln Smitweld B.V, 6534AD Nijmegen, Niederlande** im Jahr 2011 zur Verfügung gestellt.

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

	1 Hersteller/Lieferer: **Lincoln Electric USA** **mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV-Liste 1000**	2 Kennblatt-Nummer: **03895.02** **01.07**

3	Schweißzusatz:	**Stabelektrode**	5 Angaben des Herstellers
4	Marke:	**GRINI 10**	
7	Typ:	**EL-Ni Cr 28 Mo nach DIN 1736**	
11	Durchmesserbereich:	**2,5 bis 4,0** 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		

```
X 1 NiCrMoCuN     25 20 5   (1.4539)
X 4 NiCrMoCuNb    20 18 2   (1.4505)
X 5 NiCrMoCuTi    20 18     (1.4506)
X 3 CrNiMoTi      25 25     (1.4577)
X 4 CrNiMoNb      25 25     (1.4578)  (1)
X 1 CrNiMoN       25 25 2   (1.4465)
X 5 NiCrMoCuNb    22 18     (1.4586)
Wärmebehandlung: U, L

NiCr 21 Mo                  (2.4858)
NiCr 20 CuMo                (2.4660) (1)
Wärmebehandlung: U

Mischverbindungen der vorgenannten Werkstoffe mit Gruppen 1 bis 5
Wärmebehandlung: U
```

16	Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000	
21	Wurzelschweißbarkeit: **nachgewiesen**	
23	Wanddicke: **unbegrenzt**	24 Stromart und Polung: **G+**
25	Schweißposition nach DIN ISO 6947: **PA, PB, PC, PD, PE, PF**	
26	Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:	**(2) 400 °C**
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:	**--- °C**
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:	**-196 °C**
29	Berechnungskennwert: **wie Grundwerkstoff**	
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---	
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: **DIN 50914**	

32 Bemerkungen:
(1) Werkstoff für die Verwendung im Dampfkessel- und Druckbehälterbau nicht überprüft.
(2) Mischverbindungen (Schwarz/Weiß) maximal 300°C.

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 u. abgeschreckt	St- stabilgeglüht		G- - Gleichstrom Minuspol
N - normalgeglüht	U - ungeglüht		W - Wechselstrom
	V - vergütet		

35 Erstellt durch: **TÜV NORD - Region Essen**

Die Vervielfätigung, 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