

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze



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

2 Kennblatt-  
 Nummer:  
**04056.04**  
**01.07**

3	Schweißzusatz: <b>Schweißstab</b>		5			
4	Marke: <b>GRITHERM T-3</b>		Angaben des Herstellers			
7	Typ: <b>W MoSi EN 12070</b>					
11	Durchmesserbereich: <b>1,0 und 4,0</b> mm	12	Hilfsstoffe: <b>Schutzgas I1 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.
		U	Gruppe 1.1			
		S	Gruppe 1.1			
		N	Gruppe 1.1			
		U	Gruppe 1.2			
		S	Gruppe 1.2			
		N	Gruppe 1.2			
		U	Gruppe 1.3 (ReH max.460 MPa)			
		S	Gruppe 1.3 (ReH max.460 MPa)			
		U	Gruppe 2.1			
		U	Gruppe 3.1 (ReH max.460 MPa)			
16	Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000					
21	Wurzelschweißbarkeit: <b>nachgewiesen</b>					
23	Wanddicke: <b>max.15 mm, Wurzel: unbegrenzt</b>			24	Stromart und Polung: <b>G-</b>	
25	Schweißposition nach DIN ISO 6947: <b>PA, PB, PC, PE, PF</b>					
26	Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:					<b>500 °C</b>
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:					<b>550 °C</b>
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:					<b>-30 °C</b>
29	Berechnungskennwert: <b>wie Grundwerkstoff</b>					
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: <b>0,8 x Berechnungskennwert des Grundwerkstoffes für volltragende Nähte</b>					
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: <b>---</b>					
32	Bemerkungen: <b>Prägung der Stäbe: LNT 12 / *1.5424.</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.