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: **04644.03** **01.07**

3	Schweißzusatz:	**Stabelektrode**	5 Angaben des Herstellers
4	Marke:	**Shield-Arc 70+**	
7	Typ:	**DIN EN 499 - E 46 4 1 Ni C 25**	
11	Durchmesserbereich:	**2,5 bis 5,0** 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		

Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.
	U	L245NB			
	U	L290MB			
	U	L290NB			
	U	L360MB			
	U	L360NB			
	U	L415MB			
	U	L415NB			
	U	L450MB			
	U	L485MB			

16	Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000		
21	Wurzelschweißbarkeit: **nachgewiesen**		
23	Wanddicke: **maximal 20 mm**	24	Stromart und Polung: **G+, G-**
25	Schweißposition nach DIN ISO 6947: **PA, PE, PG**		
26	Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:		**350 °C**
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:		**--- °C**
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:		**-20 °C**
29	Berechnungskennwert: **wie Grundwerkstoff**		
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---		
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---		

32 Bemerkungen:

Für Stromart und Polung gilt: G- nur für die Wurzelschweißung.

DIN EN 10208-1/10208-2: L 210 GA, L 240 GA/L 240 NB, L 290 MB, L 360 NB, L 415 NB, L 445 MB, L 480 MB.

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
	U - ungeglüht		W - Wechselstrom
N - normalgeglüht	V - vergütet		

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