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: **05188.03** **01.07**

3	Schweißzusatz:	**Drahtelektrode**	5 Angaben des Herstellers
4	Marke:	**GRINI S-209**	
7	Typ:	**SG-NiCr 21 Mo 9 Nb nach DIN 1736**	
11	Durchmesserbereich: **0,8 bis 1,2** mm	12 Hilfsstoffe: **Schutzgas DIN 32526 - I 1**	
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. 1. H I/H II                    Pos. 4. X 10 CrNiMoNb 18 12    (1.4583)
        StE 255
        17 Mn 4                     Pos. 5. X 8 CrNiNb    16 13    (1.4961)
        StE 355                             X 8 CrNiMoNb  16 16    (1.4981)
        15 Mo 3                             X 8 CrNiMoVNb 16 13    (1.4988)

Pos. 2. 13 CrMo 44                  Pos. 6. X 10 NiCrAlTi 32 20    (1.4876)
        10 CrMo 9 10                        NiCr 15 Fe             (2.4816)
        20 MnMoNi 55                        NiCr 21 Mo             (2.4858)
                                            NiCr 22 Mo 9 Nb        (2.4856)
Pos. 3. 10 Ni 14         (1.5637)
        12 Ni 19         (1.5680)
        X 8 Ni 9         (1.5662)
U:    Werkstoffe Pos. 3, 6
      Pos. 1 verschweißt mit Pos. 6;     Pos. 3 verschweißt mit Pos. 1, 6;
      Pos. 4 verschweißt mit Pos. 5, 6;  Pos. 5 verschweißt mit Pos. 6;
      Pos. 3 und 6, Verbindungen der einzelnen Werkstoffe untereinander
      und miteinander
U, S: Pos. 1 verschweißt mit Pos. 4
A, S: Pos. 2 verschweißt mit Pos. 4, 5, 6
```

16	Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000		
21	Wurzelschweißbarkeit: **nachgewiesen**		
23	Wanddicke: **maximal 25 mm**	24	Stromart und Polung: **G+**
25	Schweißposition nach DIN ISO 6947: **PA, PC**		
26	Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:		**550 °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: ---		
32	Bemerkungen:		
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; L - lösungsgeglüht u. abgeschreckt; N - normalgeglüht; S - spannungsarmgeglüht; St- stabilgeglüht; U - ungeglüht; V - vergütet; W - weichgeglüht; G+ - Gleichstrom Pluspol; G- - Gleichstrom Minuspol; W - Wechselstrom		
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