


VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

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

		<b>1</b> Hersteller/Lieferer: <b>Lincoln Electric USA</b> mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV-Liste 1000			<b>2</b> Kennblatt- Nummer: <b>05208.01</b> <b>01.07</b>	
<b>3</b>	Schweißzusatz: <b>Stabelektrode</b>				<b>5</b> Angaben des Herstellers	
<b>4</b>	Marke: <b>WRX 30</b>					
<b>7</b>	Typ: <b>E 43 22 R (C) 3 nach DIN 1913</b>					
<b>11</b>	Durchmesserbereich: <b>1,6 bis 6,3</b>	mm	<b>12</b>	Hilfsstoffe: <b>---</b>		
<b>13</b>	Die weitere Gültigkeit wird in der jeweils letzten Ausgabe der CD-ROM 'TÜV-eignungsgeprüfte Schweißzusätze' bescheinigt.					
<b>15</b>	Wärmebehandlung (Wb) nach dem Schweißen und Werkstoffe					
	Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.
		U	Gruppe 1.1			
<b>16</b>	Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000					
<b>21</b>	Wurzelschweißbarkeit: <b>nachgewiesen</b>					
<b>23</b>	Wanddicke: <b>maximal 30 mm</b>			<b>24</b>	Stromart und Polung: <b>G+, G-, W</b>	
<b>25</b>	Schweißposition nach DIN ISO 6947: <b>PA, PB, PC, PE, PF, PG</b>					
<b>26</b>	Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:					<b>350 °C</b>
<b>27</b>	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:					<b>--- °C</b>
<b>28</b>	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:					<b>±0 °C</b>
<b>29</b>	Berechnungskennwert: <b>wie Grundwerkstoff</b>					
<b>30</b>	Bei Einsatz im Langzeitbereich: <b>---</b>					
<b>31</b>	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: <b>---</b>					
<b>32</b>	Bemerkungen:					
<b>33</b>	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.					
<b>34</b>	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	
<b>35</b>	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