

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze



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

2 Kennblatt-
 Nummer:
05723.02
08.09

3	Schweißzusatz: Draht-Pulver-Kombination			5	Angaben des Herstellers
4	Marke: LNS 309 L	6	Pulvermarke: P 2000 S		
7	Typ: EN ISO 14343-A - S 23 12 L	9	Pulvertyp: EN 760 - S A AF 2 64 Cr DC H5		
		10	Pulverkörnung: EN 760 - 2 bis 16		

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.
A	U	Gruppe 8.1	verschweißt mit	Gruppe 1.2	
A	U	Gruppe 8.1	verschweißt mit	Gruppe 1.1 (0.5 Mo)	
A	U	Gruppe 8.1	verschweißt mit	Gruppe 1.1	
B	U	Gruppe10.1 (Duplex)	verschweißt mit	Gruppe 1.2	(1)
B	U	Gruppe10.1 (Duplex)	verschweißt mit	Gruppe 1.1 (0.5 Mo)	(1)
B	U	Gruppe10.1 (Duplex)	verschweißt mit	Gruppe 1.1	(1)

16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000

19 Falls unter 32 nicht anders angegeben, ist die Eignungsprüfung in Position waagrecht gültig.

20	Drahtdurchmesser/ Bandabmessungen [mm]	Stromstärke [A]	Spannung [V]	Gerätevorschub [cm/min]	Arbeitstemperatur [°C]
	3,0	425	32 bis 34	50 bis 60	150

22 Draht-Pulver: Nahtaufbau geeignet für: **-Einlagenschweißung -Mehrlagenschweißung**

23 Wanddicke: **maximal 50 mm** 24 Stromart und Polung: **G+**

26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.: **Pos. A: 300; Pos. B: 250 °C**

27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.: **--- °C**

28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als: **-60 °C**

29 Berechnungskennwert: **wie Grundwerkstoff**

30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: **---**

31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: **---**

32 Bemerkungen:
(1) Für Nahtaufbau gilt: Pos. B nur Mehrlagenschweißung.

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 Druckgeräteverordnung für den Einsatz nach Druckgeräteverordnung 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 *) - erscheint im selben Verlag

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

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.