

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze



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

2 Kennblatt-  
 Nummer:  
**06066.05**  
**12.07**

3	Schweißzusatz:	<b>Drahtelektrode</b>			5
4	Marke:	<b>LNM NiCro 70/19</b>			Angaben des Herstellers
7	Typ:	<b>EN ISO 18274 - S Ni 6082 (NiCr20Mn3Nb) (2.4806)</b>			
11	Durchmesserbereich:	<b>0,8 bis 1,6</b>	mm	12	Hilfsstoffe: <b>EN 439: I1 und I3 (1), Cronigon He Ni 10</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. 1) P235 GH, P265 G      Pos. 4) X 10 CrNiMoNb 18 12 (1.4583) P285 GH, StE 255      Pos. 5) X 8 CrNiNb 16 13 (1.4961) VdTÜV-Wbl. 104 17 Mn 4                      X 8 CrNiMoNb 16 16 (1.4981) VdTÜV-Wbl. 104 P355 NH                      X 8 CrNiMoVnb 16 13 (1.4988) VdTÜV-Wbl. 104 15 Mo 3                      Pos. 6) NiCr 15 Fe (2.4816) Pos. 2) 15 NiCuMoNb 5 (WB 36) 10 CrMo 910 20 MnMoNi 45 X 20 CrMoV 121 Pos. 3) 10 Ni 14 (1.5637) 12 Ni 19 (1.5680) X 8 Ni 9 (1.5662) U:           Werkstoffe der Pos. 6. Pos. 1 verschweißt mit 4, 5, 6. Pos. 3 verschweißt mit 4. U, S:       Werkstoffe der Pos. 3 und 4. Pos. 1 verschweißt mit 3, 6. Pos. 5 mit 6. Plattierung mehrlagig auf 1. S bzw. A: Werkstoffe der Pos. 2 verschweißt mit 4, 5, 6. Plattierung mehrlagig auf 2.				
16	Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000				
21	Wurzelschweißbarkeit: <b>nicht nachgewiesen</b>				
23	Wanddicke:	<b>max. 30 mm, Plattierung: unbegrenzt</b>	24	Stromart und Polung: <b>G+</b>	
25	Schweißposition nach DIN ISO 6947: <b>PA</b>				
26	Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:				<b>550 °C</b>
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:				<b>--- °C</b>
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:				<b>-196 °C</b>
29	Berechnungskennwert: <b>wie Grundwerkstoff max. 380 N/mm2 (Rp 0,2 ungeglüht)</b>				
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: <b>---</b>				
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: <b>---</b>				
32	Bemerkungen: <b>(1) I 3: Ar/He = 70/30 %.</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.