

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze



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

2 Kennblatt-
 Nummer:
06129.03
01.07

| | | | | | |
|---|--|----|--|---|-------------------------|
| 3 | Schweißzusatz: Draht-Pulver-Kombination | | | 5 | Angaben des Herstellers |
| 4 | Marke: LNS 133 U | 6 | Pulvermarke: Lincoln 780 | | |
| 7 | Typ: EN 756 - S3 Si | 9 | Pulvertyp: EN 760 - SA AR1 78 AC H5 | | |
| | | 10 | Pulverkörnung: 2 bis 20 | | |

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 | Gruppe 1.1 | | | |
| | S | Gruppe 1.1 | | | |
| | U | Gruppe 1.2 | | | |
| | S | Gruppe 1.2 | | | |

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] |
| | 4,0 | 500 | 26 | 60 | <=250 |

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

23 Wanddicke: **maximal 30 mm** 24 Stromart und Polung: **G+, W**

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: **-10 °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 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 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

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