


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

### VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

	1 Hersteller/Lieferer: <b>Lincoln Electric USA</b> mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV-Liste 1000					2 Kennblatt- Nummer: <b>06550.02</b> <b>01.07</b>		
	3 Schweißzusatz: <b>Stabelektrode</b>						5	
4 Marke: <b>Arosta 307</b>						Angaben des Herstellers		
7 Typ: <b>E 18 8 Mn R 12 nach EN 1600</b>								
11 Durchmesserbereich: <b>2,5 bis 5,0</b> mm	12	Hilfsstoffe: ---						
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 8.1	verschweißt mit	Gruppe 1.2				
16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000								
21 Wurzelschweißbarkeit: <b>nachgewiesen</b>								
23 Wanddicke: <b>max. 30 mm</b>				24 Stromart und Polung: <b>G+, W</b>				
25 Schweißposition nach DIN ISO 6947: <b>PA, PB, PC, PD, PE, PF</b>								
26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:						<b>300 °C</b>		
27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:						--- °C		
28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:						<b>-60 °C</b>		
29 Berechnungskennwert: <b>wie Grundwerkstoff</b>								
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                      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