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

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

	1 Hersteller/Lieferer: **Lincoln Electric USA** **mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000**	2 Kennblatt-Nummer: **06678.05** **06.09**

3	Schweißzusatz:	**Stabelektrode**			5 Angaben des Herstellers
4	Marke:	**BASO 50 SP**			
7	Typ:	**DIN EN 499 - E 46 3 B 12 H 10**			
11	Durchmesserbereich:	**2,5 bis 5,0** 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 1.1			(5)
	S	Gruppe 1.1			(5)
	N	Gruppe 1.1			(1)
	U	Gruppe 1.2			(3)
	S	Gruppe 1.2			(5)
	U	Gruppe 1.3 (ReH max.420 MPa)			(3)
	U	Gruppe 2.1 (ReH max.420 MPa)			(3)
	U	Gruppe 3.1 (ReH max.420 MPa)			(3)
	U	ASt 35			
	S	ASt 35			
	N	ASt 35			
	U	ASt 41			
	S	ASt 41			
	N	ASt 41			
	U	ASt 45			
	S	ASt 45			
	U	ASt 52			(2)
	S	ASt 52			(2)

16	Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000		
21	Wurzelschweißbarkeit: **nachgewiesen**		
23	Wanddicke: **unbegrenzt**	24	Stromart und Polung: **G+, W**
25	Schweißposition nach DIN ISO 6947: **PA, PB, PC, PD, PE, PF**		
26	Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:		**450 °C**
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:		**--- °C**
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:		**-40 °C**
29	Berechnungskennwert: **wie Grundwerkstoff**		
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---		
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---		

32 Bemerkungen:
(1) DIN EN 10028-2: P 235 GH/P 265 GH.
(2) DIN EN 10025: S 355 JR, S 355 JO, S 355 J 2 G 3.
(3) DIN EN 10113-2: S 420 N, S 420 NL.
(4) DIN EN 10028-2: P 295 GH.
(5) DIN EN 10028-3: P 355 N.
Alterungsbeständigkeit nachgewiesen für U und S.

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
L - lösungsgeglüht u. abgeschreckt
N - normalgeglüht
S - spannungsarmgeglüht
St- stabilgeglüht
U - ungeglüht
V - vergütet
W - weichgeglüht
G+ - Gleichstrom Pluspol
G- - Gleichstrom Minuspol
W - Wechselstrom

35 Erstellt durch: **TÜV SÜD Industrie Service GmbH, München**

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