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: **06976.02** **01.07**

3	Schweißzusatz:	**Drahtelektrode**			5 Angaben des Herstellers
4	Marke:	**LNM 4455**			
7	Typ:	**G 20 16 3 Mn L EN 12072**			
11	Durchmesserbereich:	**0,8 bis 2,4** mm	12	Hilfsstoffe: **M 11 EN 439, Corgon 1 (1)**	
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	verschweißt mit	Pos. I, II und III	(3)
	U	Gruppe 1.2	verschweißt mit	Pos. I, II und III	(3)
II	U	Gruppe 8.1			
II	St	Gruppe 8.1			
II	L	Gruppe 8.1			
III	U	10 Ni 14			
III	U	12 Ni 19			
II	U	X 2 CrNiMo 18 15			(2)
II	St	X 2 CrNiMo 18 15			(2)
II	L	X 2 CrNiMo 18 15			(2)
II	U	X 4 CrNiMnMoN 19 13 8			(2)
II	St	X 4 CrNiMnMoN 19 13 8			(2)
II	L	X 4 CrNiMnMoN 19 13 8			(2)
II	U	X 4 CrNiMnMoN 19 16 5			(2)
II	St	X 4 CrNiMnMoN 19 16 5			(2)
II	L	X 4 CrNiMnMoN 19 16 5			(2)
II	U	X 4 CrNiMoN 18 14			(2)
II	St	X 4 CrNiMoN 18 14			(2)
II	L	X 4 CrNiMoN 18 14			(2)

16	Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000			
21	Wurzelschweißbarkeit: **nicht nachgewiesen**			
23	Wanddicke: **max. 30 mm**	24	Stromart und Polung: **G+**	
25	Schweißposition nach DIN ISO 6947: **PA, PB, PC, PF**			
26	Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:			**(3) 300; 400 °C**
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:			**--- °C**
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:			**(U, L) -196 °C**
29	Berechnungskennwert: **wie Grundwerkstoff max. 470 N/mm2 (ungeglüht Rp1,0)**			
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---			
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: **DIN 50 914**			

32 Bemerkungen:
(1) Corgon 1: ca. 5 % CO2, ca. 5 % O2, ca. 90 % Ar.
(2) Nicht für den überwachungspflichtigen Dampfkessel- und Druckbehälterbau überprüft.
(3) Mischverbindungen (schwarz/weiß) max. 300°C.

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 NORD - Region Essen**

Die Vervielfätigung, 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