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: **07200.01** **01.07**

3	Schweißzusatz:	**Schweißstab**			5 Angaben des Herstellers
4	Marke:	**LNT NiCu 70/30**			
7	Typ:	**SG - NiCu 30 MnTi nach DIN 1736**			
11	Durchmesserbereich:	**1,6 bis 4,0** mm	12	Hilfsstoffe: **Schutzgas I 1 nach DIN 32526**	
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.
A	U	CuNi 10 Fe 1 Mn			
A	U	CuNi 20 Fe			(1)
A	U	CuNi 25			(1)
A	U	CuNi 30 Mn 1 Fe			
A	U	NiCu 30 Fe			
	U	Pos. A	verschweißt mit	Gruppe 8.1	
	U	Pos. A	verschweißt mit	Gruppe 1.2	
	U	Pos. A	verschweißt mit	Gruppe 1.1	

16	Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000			
21	Wurzelschweißbarkeit: **nachgewiesen**			
23	Wanddicke: **maximal 10 mm**	24	Stromart und Polung: **G-**	
25	Schweißposition nach DIN ISO 6947: **PA, PB, PC, PE, PF**			
26	Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:			**400 °C**
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:			**--- °C**
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:			**-196 °C**
29	Berechnungskennwert: **wie Grundwerkstoff**			
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---			
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---			

32 Bemerkungen:

(1) Werkstoff für die Verwendung im Dampfkessel- und Druckbehälterbau nicht überprüft.

Kennzeichnung der Schweißstäbe: LNT NC 7030 / *2.4377.

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 u. abgeschreckt	St- stabilgeglüht		G- - Gleichstrom Minuspol
	U - ungeglüht		W - Wechselstrom
N - normalgeglüht	V - vergütet		

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