VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

	1 Hersteller/Lieferer **Lincoln Electric USA** **mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000**	2 Kennblatt-Nummer: **07343.03** **07.09**

3	Schweißzusatz: **Draht-Pulver-Kombination**				5 Angaben des Herstellers
4	Marke: **GRIDUCT UP-S2**	6	Pulvermarke: **LW 642**		
7	Typ: **EN 756- S2**	9	Pulvertyp: **EN 760 - SA AB1 66 AC H5**		
		10	Pulverkörnung: **1 - 16**		

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			

16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000

19 Falls unter 32 nicht anders angegeben, ist die Eignungsprüfung in Position waagerecht gültig.

20

Drahtdurchmesser/ Bandabmessungen [mm]	Stromstärke [A]	Spannung [V]	Gerätevorschub [cm/min]	Arbeitstemperatur [°C]
4,0	**550**	**30**	**55**	**maximal 225**

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

23 Wanddicke: **unbegrenzt** 24 Stromart und Polung: **G+, W**

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: **-20 °C**

29 Berechnungskennwert: **wie Grundwerkstoff im Kurzzeitbereich**

30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---

31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---

32 Bemerkungen:
(1) DIN 32522 BAB 1 67 AC 9 KM HP5, EN 760 - SA AB 1 66 AC H5.

Im reinen Schweißgut wurden ausreichende Werte bis -40°C nachgewiesen.

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
*) - erscheint im selben Verlag

35 Erstellt durch: **TÜV Rheinland Group**

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

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