


# VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		<sup>1</sup> Hersteller/Lieferer: <b>Lincoln Electric USA</b> mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV-Liste 1000			<sup>2</sup> Kennblatt- Nummer: <b>07552.06</b> <b>07.2013</b>	
		3	Schweißzusatz:	<b>Drahtelektrode</b>		
4	Marke:	<b>LNM NiCroMo 59/23</b>				
7	Typ:	<b>EN ISO 18274 - S Ni 6059 (NiCr23Mo16)</b>				
11	Durchmesserbereich:	<b>0,8 bis 1,6</b>	mm	12	Hilfsstoffe:	<b>siehe Bemerkungsfeld 32</b>
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. 1 NiCr 23 Mo 16 Al W-Nr. 2.4605 VdTÜV-Werkstoffblatt 505 NiCr 21 Mo 14 W W-Nr. 2.4602 VdTÜV-Werkstoffblatt 479 NiMo 16 Cr 16 Ti W-Nr. 2.4610 VdTÜV-Werkstoffblatt 424 NiMo 16 Cr 15 W W-Nr. 2.4819 VdTÜV-Werkstoffblatt 400 X 1 NiCrMoCu 32 28 7 W-Nr. 1.4562 VdTÜV-Werkstoffblatt 509 X 1 NiCrMoCuN 31 27 4 W-Nr. 1.4563 VdTÜV-Werkstoffblatt 483 X 1 NiCrMoCuN 25 20 6 W-Nr. 1.4529 VdTÜV-Werkstoffblatt 502 X 1 NiCrMoCu 25 20 5 W-Nr. 1.4539 VdTÜV-Werkstoffblatt 421 Wärmebehandlung: U, L Pos. 2 X 2 CrNiMnMoN 17-12-2 W-Nr. 1.4404 Wärmebehandlung: U Pos. 3 Mischverbindungen der Pos. 1 mit NiCr22Mo9Nb, NiCr15Fe, X2CrNiMnMoN 25 18 6 5, X10CrNiMoNb 18 12 und Pos. 1 mit Werkstoffen wie P235/265 GH, 17Mn4, S255 NH - S355 NH Wärmebehandlung: U					
16	Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000					
21	Wurzelschweißbarkeit: <b>nicht nachgewiesen</b>					
23	Wanddicke:	<b>maximal 34 mm</b>	24	Stromart und Polung: <b>G+</b>		
25	Schweißposition nach DIN ISO 6947: <b>PA, PB, PF</b>					
26	Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:					<b>400 °C</b>
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:					<b>--- °C</b>
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:					<b>-196 °C</b>
29	Berechnungskennwert: <b>wie Grundwerkstoff</b>					
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: <b>---</b>					
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: <b>SEP 1877, Verfahren II</b>					
32	Bemerkungen: <b>Anforderungen Schweißgut: Rm &gt;= 715 MPa; Av &gt;= 100 Joule (RT); Av &gt;= 60 Joule (-196 °C).</b> Schutzgase: <b>EN ISO 14175 - I1</b> <b>EN ISO 14175 - Z-ArHeHC 30/2/0,05, Markenname "Cronigon Ni 10"</b> <b>EN ISO 14175 - Z-ArHeHC 30/2/0,12, Markenname "Sagox Ni"</b>					
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