

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze



1 Hersteller/Lieferer:
Lincoln Electric USA
 mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV-Liste 1000

2 Kennblatt-
 Nummer:
10143.01
01.07

| | | | | | | |
|--|---|--------------------|------------------------------|------|----------------------|------------------------------------|
| 3 | Schweißzusatz: Drahtelektrode | | | | | 5 Angaben des Herstellers |
| 4 | Marke: LNM Ni1 | | | | | |
| 7 | Typ: G3Ni1 DINEN 440 | | | | | |
| 11 | Durchmesserbereich: | 0,8 bis 1,2 | mm | 12 | Hilfsstoffe: | M21 DINEN 439 |
| 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 1.2 | | | |
| | | U | Gruppe 1.3 (ReH max.460 MPa) | | | |
| | | U | Gruppe 2.1 | | | |
| | | U | Gruppe 3.1 (ReH max.460 MPa) | | | |
| 16 | Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000 | | | | | |
| 21 | Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen | | | | | |
| 23 | Wanddicke: | max.30 mm | | 24 | Stromart und Polung: | G+ |
| 25 | Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PB, PF | | | | | |
| 26 | Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.: | | | | | 350 °C |
| 27 | Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.: | | | | | --- °C |
| 28 | Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als: | | | | | -60 °C |
| 29 | Berechnungskennwert: ---- | | | | | |
| 30 | Bei Einsatz im Langzeitbereich: --- | | | | | |
| 31 | Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: --- | | | | | |
| 32 | Bemerkungen: Schweißgut: G 46 6 M G3Ni1 | | | | | |
| 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: TÜV NORD - Region Essen | | | | | |
| 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

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