

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze



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

2 Kennblatt-  
 Nummer:  
**10775.00**  
**01.08**

3	Schweißzusatz: <b>Stabelektrode</b>				5	Angaben des Herstellers
4	Marke: <b>Pipliner 6 P +</b>					
7	Typ: <b>DIN EN 499 - E 42 3 C 25</b>					
11	Durchmesserbereich:	<b>2,5 bis 5,0</b>	mm	12	Hilfsstoffe:	---
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	L245NB			
		U	L290NB			
		U	L290NB			
		U	L360MB			(1))
		U	L360NB			
		U	P265TR1			(2)
		U	S235JRG2			(2)
		U	S355J2G3			(2)
		U	StE 210.7			
16	Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000					
21	Wurzelschweißbarkeit: <b>nachgewiesen</b>					
23	Wanddicke:	<b>maximal 30 mm</b>	24	Stromart und Polung: <b>G+, G-</b>		
25	Schweißposition nach DIN ISO 6947: <b>PA, PB, PC, PD, PE, PF, PG</b>					
26	Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:					<b>350 °C</b>
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:					<b>--- °C</b>
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:					<b>-20 °C</b>
29	Berechnungskennwert: <b>wie Grundwerkstoff</b>					
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: <b>---</b>					
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: <b>---</b>					
32	Bemerkungen: <b>(1) DIN EN 10208-1: L 210 GA, L 240 GA und DIN EN 10208-2: L 290 NB, L 360 NB.</b> <b>(2) DIN EN 10025: S 235, S 275, S 355.</b>  <b>Zu Stromart und Polung: G+ für Wurzelschweißung.</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 Rheinland Group</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

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