


VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer Lincoln Electric Europe B.V. mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000 NL 6534 AD Nijmegen				2 Kennblatt- Nummer: 12621.02 09.2013												
		3 Schweißzusatz: Draht-Pulver-Kombination																
4 Marke: L 61		6 Pulvermarke: P 230		5 Angaben des Herstel- lers														
7 Typ: EN ISO 14171-A - S2Si		9 Pulvertyp: EN ISO 14174 - SA AB 1 67 AC H5																
		10 Pulverkörnung: EN ISO 14174 - 2 bis 20																
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																		
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 5%;">Pos</th> <th style="width: 5%;">Wb</th> <th style="width: 30%;">Gruppe / Werkstoff 1</th> <th style="width: 20%;">Text</th> <th style="width: 30%;">Gruppe / Werkstoff 2</th> <th style="width: 10%;">Bem.</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td></td> <td style="text-align: center;">U</td> <td>Gruppe 1,2</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>							Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.		U	Gruppe 1,2			
Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.													
	U	Gruppe 1,2																
16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000																		
19 Falls unter 32 nicht anders angegeben, ist die Eignungsprüfung in Position waagrecht gültig.																		
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 5%;">20</th> <th style="width: 20%;">Drahtdurchmesser/ Bandabmessungen [mm]</th> <th style="width: 20%;">Stromstärke [A]</th> <th style="width: 20%;">Spannung [V]</th> <th style="width: 15%;">Geräte vorschub [cm/min]</th> <th style="width: 20%;">Arbeits temperatur [°C]</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td></td> <td style="text-align: center;">4,0</td> <td style="text-align: center;">560 - 600</td> <td style="text-align: center;">28 - 30</td> <td style="text-align: center;">50 - 60</td> <td style="text-align: center;">max. 200</td> </tr> </tbody> </table>							20	Drahtdurchmesser/ Bandabmessungen [mm]	Stromstärke [A]	Spannung [V]	Geräte vorschub [cm/min]	Arbeits temperatur [°C]		4,0	560 - 600	28 - 30	50 - 60	max. 200
20	Drahtdurchmesser/ Bandabmessungen [mm]	Stromstärke [A]	Spannung [V]	Geräte vorschub [cm/min]	Arbeits temperatur [°C]													
	4,0	560 - 600	28 - 30	50 - 60	max. 200													
22 Draht-Pulver: Nahtaufbau geeignet für: -Einlagenschweißung -Mehrlagenschweißung																		
23 Wanddicke: unbegrenzt			24 Stromart und Polung: G+															
26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:						300 °C												
27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:						--- °C												
28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:						-40 °C												
29 Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff																		
30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---																		
31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---																		
32 Bemerkungen: ---																		
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 Druckgeräte richtlinie für den Einsatz nach Druckgeräte richtlinie 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 normalgeglüht V - vergütet *) - erscheint im selben Verlag																		
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