


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: 12626.02 09.2013																
	3 Schweißzusatz: Draht-Pulver-Kombination																				
4 Marke: LNS 316L		6 Pulvermarke: P2007		5 Angaben des Herstellers																	
7 Typ: EN ISO 14343-A - S 19 12 3 L		9 Pulvertyp: EN ISO 14174 - SA AF 2 64 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 8.1</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>						Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.		U	Gruppe 8.1							
Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.																
	U	Gruppe 8.1																			
16 Die Werkstoffenteilung 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: 20%;">Geräte vorschub [cm/min]</th> <th style="width: 25%;">Arbeits temperatur [°C]</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td></td> <td style="text-align: center;">3,2</td> <td style="text-align: center;">500 - 520</td> <td style="text-align: center;">28 - 29</td> <td style="text-align: center;">40 - 60</td> <td style="text-align: center;">max. 150</td> </tr> </tbody> </table>						20	Drahtdurchmesser/ Bandabmessungen [mm]	Stromstärke [A]	Spannung [V]	Geräte vorschub [cm/min]	Arbeits temperatur [°C]		3,2	500 - 520	28 - 29	40 - 60	max. 150				
20	Drahtdurchmesser/ Bandabmessungen [mm]	Stromstärke [A]	Spannung [V]	Geräte vorschub [cm/min]	Arbeits temperatur [°C]																
	3,2	500 - 520	28 - 29	40 - 60	max. 150																
22 Draht-Pulver: Nahtaufbau geeignet für: -Mehrlagenschweißung																					
23 Wanddicke: max. 40 mm			24 Stromart und Polung: G+																		
26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.: RT °C																					
27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.: --- °C																					
28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als: -196 °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: <table style="width: 100%; border: none;"> <tr> <td style="width: 25%;">A - angelassen</td> <td style="width: 25%;">S - spannungsarmgeglüht</td> <td style="width: 25%;">W - weichgeglüht</td> <td style="width: 25%;">G+ - Gleichstrom Pluspol</td> </tr> <tr> <td>L - lösungsgeglüht</td> <td>St- stabilgeglüht</td> <td></td> <td>G- - Gleichstrom Minuspol</td> </tr> <tr> <td>u. abgeschreckt</td> <td>U - ungeglüht</td> <td></td> <td>W - Wechselstrom</td> </tr> <tr> <td>normalgeglüht</td> <td>V - vergütet</td> <td></td> <td>*) - erscheint im selben Verlag</td> </tr> </table>						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
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