

		1 Hersteller/Lieferer: Lincoln Electric USA mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV-Liste 1000		2 Kennblatt- Nummer: 00398.06 02.2008	
3	Schweißzusatz: Stabelektrode				5 Angaben des Herstellers
4	Marke: Arosta 309 Mo				
7	Typ: EN 1600 - E 23 12 2 LR 32				
11	Durchmesserbereich:	2,5 bis 5,0	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	Gruppe 1.1	verschweißt mit	Gruppe 8.1
		U	Gruppe 1.1	Zwischenlage	(1,2)
		U	Gruppe 1.2	verschweißt mit	Gruppe 8.1
		U	Gruppe 1.2	Zwischenlage	(1,2)
		U	Gruppe 1.3	verschweißt mit	Gruppe 8.1
		U	Gruppe 1.3	Zwischenlage	(1,2)
		U	Gruppe 2.2 (ReH max.500 MPa)	verschweißt mit	Gruppe 8.1
		U	Gruppe 2.2 (ReH max.500 MPa)	Zwischenlage	(1,2)
		U	Gruppe 3.1 (ReH max.500 MPa)	verschweißt mit	Gruppe 8.1
		U	Gruppe 3.1 (ReH max.500 MPa)	Zwischenlage	(1,2)
16	Die Werkstoffeteilung 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, PC, PD, PE, PF				
26	Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:				(1) 300 °C
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:				--- °C
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:				-60 °C
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff				
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---				
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: DIN 50914				
32	Bemerkungen: (1) Wie Trägerwerkstoff bei Zwischenlagen. (2) Erste Lage (Zwischenlage) beim Schweißplattieren.				
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.					

Vertrieb: TÜV-Media GmbH, Am Grauen Stein, 51105 Köln - Unternehmensgruppe TÜV Rheinland Group