

# VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

|                                                                                                                                                                                                                            |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               |                                                                                                                    |                      |           |                                                                     |               |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------|-----------|---------------------------------------------------------------------|---------------|
|                                                                                                                                           |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               | <b>1</b> Hersteller/Lieferer:<br><b>Lincoln Electric USA</b><br><b>mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV-Liste 1000</b> |                      |           | <b>2</b> Kennblatt-<br>Nummer:<br><b>01307.04</b><br><b>01.2007</b> |               |
|                                                                                                                                                                                                                            |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               |                                                                                                                    |                      |           |                                                                     |               |
| <b>3</b>                                                                                                                                                                                                                   | Schweißzusatz: <b>Stabelektrode</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                           |                                                                                                                    |                      |           | <b>5</b><br>Angaben<br>des<br>Herstellers                           |               |
| <b>4</b>                                                                                                                                                                                                                   | Marke: <b>SL 20 G</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                         |                                                                                                                    |                      |           |                                                                     |               |
| <b>7</b>                                                                                                                                                                                                                   | Typ: <b>E CrMo 2 B 32 nach EN 1599</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                        |                                                                                                                    |                      |           |                                                                     |               |
| <b>11</b>                                                                                                                                                                                                                  | Durchmesserbereich:                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           | <b>2,5 bis 5,0</b>                                                                                                 | mm                   | <b>12</b> | Hilfsstoffe: <b>---</b>                                             |               |
| <b>13</b>                                                                                                                                                                                                                  | Die weitere Gültigkeit wird in der jeweils letzten Ausgabe der CD-ROM 'TÜV-eignungsgeprüfte Schweißzusätze' bescheinigt.                                                                                                                                                                                                                      |                                                                                                                    |                      |           |                                                                     |               |
| <b>15</b>                                                                                                                                                                                                                  | Wärmebehandlung (Wb) nach dem Schweißen und Werkstoffe                                                                                                                                                                                                                                                                                        |                                                                                                                    |                      |           |                                                                     |               |
|                                                                                                                                                                                                                            | Pos                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           | Wb                                                                                                                 | Gruppe / Werkstoff 1 | Text      | Gruppe / Werkstoff 2                                                | Bem.          |
|                                                                                                                                                                                                                            |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               | V                                                                                                                  | 10CrMo9-10           |           |                                                                     |               |
|                                                                                                                                                                                                                            |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               | S                                                                                                                  | 10CrMo9-10           |           |                                                                     |               |
|                                                                                                                                                                                                                            |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               | A                                                                                                                  | 10CrMo9-10           |           |                                                                     |               |
|                                                                                                                                                                                                                            |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               |                                                                                                                    |                      |           |                                                                     |               |
| <b>16</b>                                                                                                                                                                                                                  | Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000                                                                                                                                                                                                                                                                                             |                                                                                                                    |                      |           |                                                                     |               |
| <b>21</b>                                                                                                                                                                                                                  | Wurzelschweißbarkeit: <b>nachgewiesen</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                     |                                                                                                                    |                      |           |                                                                     |               |
| <b>23</b>                                                                                                                                                                                                                  | Wanddicke: <b>unbegrenzt</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  |                                                                                                                    |                      | <b>24</b> | Stromart und Polung: <b>G+, W</b>                                   |               |
| <b>25</b>                                                                                                                                                                                                                  | Schweißposition nach DIN ISO 6947: <b>PA, PB, PC, PE, PF</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                  |                                                                                                                    |                      |           |                                                                     |               |
| <b>26</b>                                                                                                                                                                                                                  | Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:                                                                                                                                                                                                                                                                |                                                                                                                    |                      |           |                                                                     | <b>500 °C</b> |
| <b>27</b>                                                                                                                                                                                                                  | Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:                                                                                                                                                                                                                                                                                           |                                                                                                                    |                      |           |                                                                     | <b>600 °C</b> |
| <b>28</b>                                                                                                                                                                                                                  | Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:                                                                                                                                                                                                                                                                       |                                                                                                                    |                      |           |                                                                     | <b>-10 °C</b> |
| <b>29</b>                                                                                                                                                                                                                  | Berechnungskennwert: <b>wie Grundwerkstoff</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                |                                                                                                                    |                      |           |                                                                     |               |
| <b>30</b>                                                                                                                                                                                                                  | Bei Einsatz im Langzeitbereich: <b>0,8 x Berechnungskennwert des Grundwerkstoffes für volltragende Nähte</b>                                                                                                                                                                                                                                  |                                                                                                                    |                      |           |                                                                     |               |
| <b>31</b>                                                                                                                                                                                                                  | Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: <b>---</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                         |                                                                                                                    |                      |           |                                                                     |               |
| <b>32</b>                                                                                                                                                                                                                  | Bemerkungen:                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  |                                                                                                                    |                      |           |                                                                     |               |
| <b>33</b>                                                                                                                                                                                                                  | 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.                                                    |                                                                                                                    |                      |           |                                                                     |               |
| <b>34</b>                                                                                                                                                                                                                  | Erläuterungen: A - angelassen      S - spannungsarmgeglüht      W - weichgeglüht      G+ - Gleichstrom Pluspol<br>L - lösungsgeglüht      St- stabilgeglüht                              G- - Gleichstrom Minuspol<br>u. abgeschreckt      U - ungeglüht                              W - Wechselstrom<br>N - normalgeglüht      V - vergütet |                                                                                                                    |                      |           |                                                                     |               |
| <b>35</b>                                                                                                                                                                                                                  | Erstellt durch: <b>TÜV NORD - Region Essen</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