

		1 Hersteller/Lieferer Lincoln Electric USA mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV-Liste 1000			2 Kennblatt- Nummer: 01515.10 12.2009	
3	Schweißzusatz: Draht-Pulver-Kombination					5
4	Marke: LNS 140 A		6	Pulvermarke: P 230		Angaben des Herstellers
7	Typ: EN 756 - S 2 Mo		9	Pulvertyp: EN 760 - S A AB1 67 AC H5		
			10	Pulverkörnung: EN 760 - 2 bis 16		
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			
		S	Gruppe 1.1			
		N	Gruppe 1.1			
		U	Gruppe 1.1 (0.5 Mo)			
		S	Gruppe 1.1 (0.5 Mo)			
		N	Gruppe 1.1 (0.5 Mo)			
		U	Gruppe 1.2			
		S	Gruppe 1.2			
		N	Gruppe 1.2			
		U	Gruppe 1.3 (ReH max.460 MPa)			
		S	Gruppe 1.3 (ReH max.460 MPa)			
		U	Gruppe 2.1			
		U	Gruppe 3.1 (ReH max.460 MPa)			
16	Die Werkstoffenteilung entspricht ISO 15608:2000					
19	Falls unter 32 nicht anders angegeben, ist die Eignungsprüfung in Position waagrecht gültig.					
20	Drahtdurchmesser/ Bandabmessungen [mm]		Stromstärke [A]	Spannung [V]	Gerätevorschub [cm/min]	Arbeitstemperatur [°C]
	4		600	31	50	150
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.:					500 °C
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:					550 °C
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:					-20 °C
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff im Kurzzeitbereich					
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: 0,8 x Berechnungskennwert des Grundwerkstoffes für volltragende Nähte					
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 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 *) - erscheint im selben Verlag					

35 Erstellt durch: **TÜV NORD - Region Essen**

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

	1 Hersteller/Lieferer Lincoln Electric USA mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV-Liste 1000	2 Kennblatt- Nummer: 01515.10 12.2009
--	---	---

***) Herausgeber: Verband der TÜV e.V.**

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