

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer: Lincoln Electric USA mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV-Liste 1000		2 Kennblatt- Nummer: 01947.03 01.2007		
3	Schweißzusatz: Drahtelektrode				5 Angaben des Herstellers	
4	Marke: GRICU S-CUNI 70/30					
7	Typ: SG CuNi 30 Fe nach DIN 1733					
11	Durchmesserbereich:	1,0 bis 1,6	mm	12	Hilfsstoffe: I 1 EN 439	
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	Pos. I	(2)
		U	Gruppe 1.2	verschweißt mit	Pos. I	(2)
I	W		CuNi 10 Fe 1 Mn			
I	U		CuNi 10 Fe 1 Mn			
I	S		CuNi 10 Fe 1 Mn			
I	W		CuNi 20 Fe			(1)
I	U		CuNi 20 Fe			(1)
I	S		CuNi 20 Fe			(1)
I	W		CuNi 25			(1)
I	U		CuNi 25			(1)
I	S		CuNi 25			(1)
I	W		CuNi 30 Mn 1 Fe			
I	U		CuNi 30 Mn 1 Fe			
I	S		CuNi 30 Mn 1 Fe			
16	Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000					
21	Wurzelschweißbarkeit: nicht nachgewiesen					
23	Wanddicke:	max. 10 mm	24	Stromart und Polung: G+		
25	Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PB, PC, PF, PG					
26	Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.: 350 °C					
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.: --- °C					
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als: -10 °C					
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff					
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---					
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---					
32	Bemerkungen: (1) Werkstoff für den Dampfkessel- und Druckbehälterbau nicht überprüft. (2) Bei Verbindungsschweißungen zwischen Cu-Legierungen und ferritischen Stählen sind die Nahtflanken der ferritischen Stähle mit einer geeigneten Pufferlage (z.B. S Ni4060/NiCu30Mn3Ti) zu versehen.					
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 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.						

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

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