

		1 Hersteller/Lieferer: Lincoln Electric USA mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV-Liste 1000		2 Kennblatt- Nummer: 01948.02 01.2007	
3	Schweißzusatz: Schweißstab				5 Angaben des Herstellers
4	Marke: GRICU T-CUNI 70/30				
7	Typ: SG-CuNi 30 Fe nach DIN 1733				
11	Durchmesserbereich:	2,0 bis 4,0	mm	12	Hilfsstoffe: Schutzgas I 1 DIN 32526
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
		U	Gruppe 1.1	verschweißt mit	Pos. I
		U	Gruppe 1.2	verschweißt mit	Pos. I
	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		
	I	U	CuNi 20 Fe		
	I	S	CuNi 20 Fe		
	I	W	CuNi 25		
	I	U	CuNi 25		
	I	S	CuNi 25		
	I	W	CuNi 30 Mn 1 Fe		
	I	U	CuNi 30 Mn 1 Fe		
	I	S	CuNi 30 Mn 1 Fe		
16	Die Werkstoffeteilung entspricht ISO 15608:2000				
21	Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen				
23	Wanddicke: max.10 mm; Wurzel: unbegrenzt			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.:				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. SG NiCu 30 Mn) zu puffern. Kennzeichnung der Schweißstäbe: *2.0837/LNT CuNi 30.				
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.					

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