

|                                                                                                                                                                                                                            |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |                                                                                                                    |                              |                                                                     |                                                     |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------|---------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------|
|                                                                                                                                           |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 | <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>01968.02</b><br><b>01.2007</b> |                                                     |
| 3                                                                                                                                                                                                                          | Schweißzusatz: <b>Drahtelektrode</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                            |                                                                                                                    |                              |                                                                     | <b>5</b><br>Angaben<br>des<br>Herstellers           |
| 4                                                                                                                                                                                                                          | Marke: <b>GRIDUCT S-V 10</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    |                                                                                                                    |                              |                                                                     |                                                     |
| 7                                                                                                                                                                                                                          | Typ: <b>ähnlich SG 2 DIN 8559 bzw. (3)</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                      |                                                                                                                    |                              |                                                                     |                                                     |
| 11                                                                                                                                                                                                                         | Durchmesserbereich:                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             | <b>0,8 bis 1,6</b>                                                                                                 | mm                           | 12                                                                  | Hilfsstoffe: <b>M 1, M 2, M 3, C nach DIN 32526</b> |
| 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                   |                                                                     |                                                     |
|                                                                                                                                                                                                                            |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 | S                                                                                                                  | Gruppe 1.1                   |                                                                     |                                                     |
|                                                                                                                                                                                                                            |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 | N                                                                                                                  | Gruppe 1.1                   |                                                                     |                                                     |
|                                                                                                                                                                                                                            |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 | U                                                                                                                  | Gruppe 1.2                   |                                                                     |                                                     |
|                                                                                                                                                                                                                            |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 | S                                                                                                                  | Gruppe 1.2                   |                                                                     |                                                     |
|                                                                                                                                                                                                                            |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 | N                                                                                                                  | Gruppe 1.2 (ReH max.290 MPa) |                                                                     |                                                     |
|                                                                                                                                                                                                                            |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 | 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) |                                                                     |                                                     |
|                                                                                                                                                                                                                            |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 | U                                                                                                                  | ASt 35                       |                                                                     |                                                     |
|                                                                                                                                                                                                                            |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 | U                                                                                                                  | ASt 41                       |                                                                     |                                                     |
|                                                                                                                                                                                                                            |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 | U                                                                                                                  | ASt 45                       |                                                                     |                                                     |
|                                                                                                                                                                                                                            |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 | U                                                                                                                  | ASt 52                       |                                                                     | (1)                                                 |
| 16                                                                                                                                                                                                                         | Die Werkstoffeteilung entspricht ISO 15608:2000                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |                                                                                                                    |                              |                                                                     |                                                     |
| 21                                                                                                                                                                                                                         | Wurzelschweißbarkeit: <b>nachgewiesen</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                       |                                                                                                                    |                              |                                                                     |                                                     |
| 23                                                                                                                                                                                                                         | Wanddicke:                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      | <b>max. 50 mm</b>                                                                                                  | 24                           | Stromart und Polung: <b>G+</b>                                      |                                                     |
| 25                                                                                                                                                                                                                         | Schweißposition nach DIN ISO 6947: <b>PA, PB, PC, PD, PE, PF, PG</b>                                                                                                                                                                                                                                                                            |                                                                                                                    |                              |                                                                     |                                                     |
| 26                                                                                                                                                                                                                         | Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:                                                                                                                                                                                                                                                                  |                                                                                                                    |                              |                                                                     | <b>350 °C</b>                                       |
| 27                                                                                                                                                                                                                         | Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:                                                                                                                                                                                                                                                                                             |                                                                                                                    |                              |                                                                     | <b>--- °C</b>                                       |
| 28                                                                                                                                                                                                                         | Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:                                                                                                                                                                                                                                                                         |                                                                                                                    |                              |                                                                     | <b>Rt °C</b>                                        |
| 29                                                                                                                                                                                                                         | Berechnungskennwert: <b>wie Grundwerkstoff</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                  |                                                                                                                    |                              |                                                                     |                                                     |
| 30                                                                                                                                                                                                                         | Bei Einsatz im Langzeitbereich: <b>---</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                      |                                                                                                                    |                              |                                                                     |                                                     |
| 31                                                                                                                                                                                                                         | Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: <b>---</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                           |                                                                                                                    |                              |                                                                     |                                                     |
| 32                                                                                                                                                                                                                         | Bemerkungen:<br><b>(1) Alterungsbeständigkeit bei Raumtemperatur mit den Schutzgasen M 21 und M 33 nachgewiesen.</b><br><b>(2) Schweißpos. PG nur für dünne Bleche und Wurzelschweißungen.</b><br><b>(3) ER 70 S-2 AWS/ASME SFA-5.18.</b>                                                                                                       |                                                                                                                    |                              |                                                                     |                                                     |
| 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<br>L - lösungsgeglüht      St- stabilgeglüht                              G- - Gleichstrom Minuspol<br>u. abgeschreckt      U - ungeglüht                                W - Wechselstrom<br>N - normalgeglüht      V - vergütet |                                                                                                                    |                              |                                                                     |                                                     |
| 35                                                                                                                                                                                                                         | 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. |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |                                                                                                                    |                              |                                                                     |                                                     |

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