

		1 Hersteller/Lieferer: Lincoln Electric USA mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV-Liste 1000			2 Kennblatt- Nummer: 02211.04 01.2007	
3	Schweißzusatz: Stabelektrode				5 Angaben des Herstellers	
4	Marke: Arosta 4439					
7	Typ: E 18 16 5 N LR 32 nach EN 1600					
11	Durchmesserbereich:	2,0 bis 5,0	mm	12	Hilfsstoffe: ---	
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.
	D	U	Gruppe 1.1	als Trägerwerkstoff		(3)
	D	S	Gruppe 1.1	als Trägerwerkstoff		(3)
	C	U	G-X 2 CrNiMoN 17 13 4			(1,2)
	C	S	G-X 2 CrNiMoN 17 13 4			(1,2)
	C	L	G-X 2 CrNiMoN 17 13 4			(1,2)
	C	U	X 2 CrNiMoN 17 13 5			(2)
	C	S	X 2 CrNiMoN 17 13 5			(2)
	C	L	X 2 CrNiMoN 17 13 5			(2)
	C	U	X2CrNiMo18-15-4			(2)
	C	S	X2CrNiMo18-15-4			(2)
	C	L	X2CrNiMo18-15-4			(2)
16	Die Werkstoffteilung entspricht ISO 15608:2000					
21	Wurzelschweißbarkeit: nicht nachgewiesen					
23	Wanddicke: max. 30 mm (3)			24	Stromart und Polung: G+, W	
25	Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PB, PC, PE, PF					
26	Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.: 400 °C					
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.: --- °C					
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als: -120 °C					
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff					
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---					
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: DIN 50 914 und SEP Verfahren II					
32	Bemerkungen: (1) Werkstoff ist nicht für den überwachungsbedürftigen Dampfkessel- und Druckbehälterbau überprüft. (2) Wärmebehandlung S = 15 h 620 °C/Luft. (3) Wärmebehandlung S = 3 h 530°C/Luft. Pos. D: Schweißplattierung ab der 2. Lage. Das Schweißgut ist weitgehend deltaferritfrei. Wanddicke bei Plattierungen: unbegrenzt.					
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