

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer: Lincoln Electric USA mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV-Liste 1000				2 Kennblatt- Nummer: 02767.05 01.2007	
3	Schweißzusatz: Stabelektrode					5 Angaben des Herstellers	
4	Marke: SL 12 G						
7	Typ: E Mo B 32 H 5 nach EN 1599						
11	Durchmesserbereich: 2,5 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.
		U	Gruppe 1.1				
		S	Gruppe 1.1				
		U	Gruppe 1.1 (0.5 Mo)				
		S	Gruppe 1.1 (0.5 Mo)				
		U	Gruppe 1.2				
		S	Gruppe 1.2				
		U	Gruppe 1.3 (ReH max.460 MPa)				
		S	Gruppe 1.3 (ReH max.460 MPa)				
		U	Gruppe 1.3 (ReH max.690 MPa)				
		U	Gruppe 2.1				
		U	Gruppe 3.1 (ReH max.460 MPa)				
16	Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000						
21	Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen						
23	Wanddicke: unbegrenzt				24	Stromart und Polung: G+	
25	Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PB, PC, PE, PF						
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: Diese Elektrode wird auch in wasserdampfundurchlässiger Verpackung geliefert.						
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