

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer Lincoln Electric USA mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000			2 Kennblatt- Nummer: 03735.04 01.2007	
3	Schweißzusatz: Draht-Pulver-Kombination					5
4	Marke: L-60/L-70	6	Pulvermarke: Lincoln 780			Anga- ben des Her- stel- lers
7	Typ: EN 756 - S1/S2 Mo (3)	9	Pulvertyp: EN 760 SA AR1 78 AC H5 (1)			
		10	Pulverkörnung: 2 bis 20			
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	L485MB			
16	Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000					
19	Falls unter 32 nicht anders angegeben, ist die Eignungsprüfung in Position waagrecht gültig.					
20	Drahtdurchmesser/ Bandabmessungen [mm]	Stromstärke [A]	Spannung [V]	Gerätevorschub [cm/min]	Arbeitstemperatur [°C]	
	3,2 (S1)	640/625 (innen)	34/38	220	maximal 200	
	3,2 (S1)	720/560 (außen)	36/40	210	maximal 200	
	4,0 (S2Mo)	740/800 (auß./inn.)	38	210/220	---	
22	Draht-Pulver: Nahtaufbau geeignet für: -Einlagenschweißung -Mehrlagenschweißung					
23	Wanddicke: max. 30 mm (2)			24	Stromart und Polung: W	
26	Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:					--- °C
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:					--- °C
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:					±0 °C
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff					
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---					
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---					
32	Bemerkungen: (1) DIN 32522-BAR 1 88 AC 10 SKM HP5, EN 760-SA AR1 78 AC H5. (2) Zu 23: Bei Lage/Gegenlage-Schweißung maximal 10 mm. (3) Die Schweißung der Verbindung erfolgte in Kombination mit den Drähten S1 und S2Mo als Lage/Gegenlage-Schweißung nach dem Tandem-Verfahren mit je 3 Drähten. Drahttyp S1 nach EN 756 (DIN8557)/S2Mo in Anlehn. an EN 756 (DIN 8557).					
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 *) - erscheint im selben Verlag					
35	Erstellt durch: TÜV Rheinland Group					
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