

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer: Lincoln Electric USA mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV-Liste 1000		2 Kennblatt- Nummer: 03895.02 01.2007	
		3 Schweißzusatz: Stabelektrode		5	
4 Marke: GRINI 10				Angaben des Herstellers	
7 Typ: EL-Ni Cr 28 Mo nach DIN 1736					
11 Durchmesserbereich: 2,5 bis 4,0 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					
X 1 NiCrMoCuN 25 20 5 (1.4539) X 4 NiCrMoCuNb 20 18 2 (1.4505) X 5 NiCrMoCuTi 20 18 (1.4506) X 3 CrNiMoTi 25 25 (1.4577) X 4 CrNiMoNb 25 25 (1.4578) (1) X 1 CrNiMoN 25 25 2 (1.4465) X 5 NiCrMoCuNb 22 18 (1.4586) Wärmebehandlung: U, L NiCr 21 Mo (2.4858) NiCr 20 CuMo (2.4660) (1) Wärmebehandlung: U Mischverbindungen der vorgenannten Werkstoffe mit Gruppen 1 bis 5 Wärmebehandlung: U					
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, PD, PE, PF					
26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.: (2) 400 °C					
27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.: --- °C					
28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als: -196 °C					
29 Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff					
30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---					
31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: DIN 50914					
32 Bemerkungen: (1) Werkstoff für die Verwendung im Dampfkessel- und Druckbehälterbau nicht überprüft. (2) Mischverbindungen (Schwarz/Weiß) maximal 300°C.					
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