

		1 Hersteller/Lieferer: Lincoln Electric USA mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV-Liste 1000		2 Kennblatt- Nummer: 03896.03 01.2007	
3	Schweißzusatz: Stabelektrode				5 Angaben des Herstellers
4	Marke: GRINOX 36				
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 Werkstoffeteilung 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