

		1 Hersteller/Lieferer: Lincoln Electric USA mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000						2 Kennblatt- Nummer: 04639.02 01.2007				
3	Schweißzusatz:								Fülldrahtelektrode		5	Angaben des Herstellers
4	Marke:								Innershield NR - 207			
7	Typ:								AWS A5.29-80 - basisch/E 71 T 8 - K 6			
11	Durchmesserbereich:	2,0	mm	12	Hilfsstoffe:	ohne Fremdschutz						
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	L245NB									
		U	L290MB									
		U	L290NB									
		U	L360MB									
		U	L360NB									
		U	L415MB									
		U	L415NB									
		U	L450MB									
		U	L485MB									
16	Die Werkstoffenteilung entspricht ISO 15608:2000											
21	Wurzelschweißbarkeit: nicht nachgewiesen											
23	Wanddicke: maximal 20 mm						24	Stromart und Polung: G-				
25	Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PE, PG											
26	Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:											350 °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: Für Wurzelschweißbarkeit gilt: Für Wurzel und Hot Pass wird die überprüfte Stabelektrode Shield-Arc 70+ eingesetzt.											
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 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.												

Vertrieb: TÜV-Media GmbH, Am Grauen Stein, 51105 Köln - Unternehmensgruppe TÜV Rheinland Group