

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer Lincoln Electric USA mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000				2 Kennblatt-Nummer: 04681.02 01.2007	
3	Schweißzusatz: Draht-Pulver-Kombination					5	Angaben des Herstellers
4	Marke: L-60		6	Pulvermarke: Lincoln 781			
7	Typ: S 1		9	Pulvertyp: B 188 AC 9 SKM HP 5 (1)			
			10	Pulverkörnung: 20 x 200			
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	P235GH				
		U	P265GH				
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]		
	4,0	560 bis 580	29	55	maximal 250		
22	Draht-Pulver: Nahtaufbau geeignet für: -Einlagenschweißung						
23	Wanddicke: (2)			24	Stromart und Polung: G+		
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:						±0 °C
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff						
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---						
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---						
32	Bemerkungen: (1) Das Pulver entspricht einem Zirkon-Silikat-Typ, der in der DIN 32522, Tabelle 1, nicht berücksichtigt ist. (2) Maximal 8 mm (Steg). Die DPK ist nur für das Schweißen von befloßten Rohren nach VdTÜV-Merkblatt Dampfkessel 451-68/1 überprüft.						
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