

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer: Lincoln Electric USA mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV-Liste 1000		2 Kennblatt- Nummer: 05187.03 01.2007																																					
3	Schweißzusatz: Schweißstab und Schweißdraht				5 Angaben des Herstellers																																				
4	Marke: GRINI T-209																																								
7	Typ: SG-NiCr 21 Mo 9 Nb nach DIN 1736																																								
11	Durchmesserbereich:	0,8 bis 3,0	mm	12	Hilfsstoffe: Schutzgas DIN 32526 - I 1																																				
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																																								
<table border="0"> <tr> <td>Pos. 1. H I/H II</td> <td>Pos. 4. X 10 CrNiMoNb 18 12</td> <td>(1.4583)</td> </tr> <tr> <td>StE 255</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>17 Mn 4</td> <td>Pos. 5. X 8 CrNiNb 16 13</td> <td>(1.4961)</td> </tr> <tr> <td>StE 355</td> <td>X 8 CrNiMoNb 16 16</td> <td>(1.4981)</td> </tr> <tr> <td>15 Mo 3</td> <td>X 8 CrNiMoVNB 16 13</td> <td>(1.4988)</td> </tr> <tr> <td>Pos. 2. 13 CrMo 44</td> <td>Pos. 6. X 10 NiCrAlTi 32 20</td> <td>(1.4876)</td> </tr> <tr> <td>10 CrMo 9 10</td> <td>NiCr 15 Fe</td> <td>(2.4816)</td> </tr> <tr> <td>20 MnMoNi 55</td> <td>NiCr 21 Mo</td> <td>(2.4858)</td> </tr> <tr> <td></td> <td>NiCr 22 Mo 9 Nb</td> <td>(2.4856)</td> </tr> <tr> <td>Pos. 3. 10 Ni 14</td> <td></td> <td>(1.5637)</td> </tr> <tr> <td>12 Ni 19</td> <td></td> <td>(1.5680)</td> </tr> <tr> <td>X 8 Ni 9</td> <td></td> <td>(1.5662)</td> </tr> </table>						Pos. 1. H I/H II	Pos. 4. X 10 CrNiMoNb 18 12	(1.4583)	StE 255			17 Mn 4	Pos. 5. X 8 CrNiNb 16 13	(1.4961)	StE 355	X 8 CrNiMoNb 16 16	(1.4981)	15 Mo 3	X 8 CrNiMoVNB 16 13	(1.4988)	Pos. 2. 13 CrMo 44	Pos. 6. X 10 NiCrAlTi 32 20	(1.4876)	10 CrMo 9 10	NiCr 15 Fe	(2.4816)	20 MnMoNi 55	NiCr 21 Mo	(2.4858)		NiCr 22 Mo 9 Nb	(2.4856)	Pos. 3. 10 Ni 14		(1.5637)	12 Ni 19		(1.5680)	X 8 Ni 9		(1.5662)
Pos. 1. H I/H II	Pos. 4. X 10 CrNiMoNb 18 12	(1.4583)																																							
StE 255																																									
17 Mn 4	Pos. 5. X 8 CrNiNb 16 13	(1.4961)																																							
StE 355	X 8 CrNiMoNb 16 16	(1.4981)																																							
15 Mo 3	X 8 CrNiMoVNB 16 13	(1.4988)																																							
Pos. 2. 13 CrMo 44	Pos. 6. X 10 NiCrAlTi 32 20	(1.4876)																																							
10 CrMo 9 10	NiCr 15 Fe	(2.4816)																																							
20 MnMoNi 55	NiCr 21 Mo	(2.4858)																																							
	NiCr 22 Mo 9 Nb	(2.4856)																																							
Pos. 3. 10 Ni 14		(1.5637)																																							
12 Ni 19		(1.5680)																																							
X 8 Ni 9		(1.5662)																																							
U: Werkstoffe Pos. 3, 6 Pos. 1 verschweißt mit Pos. 6 Pos. 3 verschweißt mit Pos. 1, 6 Pos. 4 verschweißt mit Pos. 5, 6 Pos. 5 verschweißt mit Pos. 6 U. S. Werkstoffe der Pos. 1 verschweißt mit Pos. 4																																									
16	Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000																																								
21	Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen																																								
23	Wanddicke:	maximal 12 mm	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.:				550 °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: ---																																								
32	Bemerkungen: Kennzeichnung der Schweißstäbe: LNT NC 6020 * 2.4831.																																								
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