

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer: Lincoln Electric USA mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000			2 Kennblatt- Nummer: 05325.04 02.2003	
3	Schweißzusatz: Drahtelektrode				5 Angaben des Herstellers	
4	Marke: GRINOX S-65					
7	Typ: G 20 25 5 CuL EN 12072					
11	Durchmesserbereich:	0,8 bis 1,6	mm	12	Hilfsstoffe: Schutzgase EN 439 I1 - I3, M12, M13	
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.
	A	U	Gruppe 8.1			
	A	U	G-X 3 CrNiMoN 17 13 5			
	A	U	G-X 7 NiCrMoCuNb 25 20			(1)
		U	X 1 CrNiMoN 25 25 2	verschweißt mit	Pos. A	
	A	U	X 1 NiCrMoCuN 25 20 5			
	A	U	X 2 CrNiMoN 17 13 5			
	A	U	X 2 NiCrMoCu 25 20 4			
		U	X 5 CrNiMoTi 25 25	verschweißt mit	Pos. A	
	A	U	X 5 NiCrMoCuNb 20 18			
	A	U	X 5 NiCrMoCuTi 20 18			(1)
16	Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000					
21	Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen					
23	Wanddicke: maximal 50 mm			24	Stromart und Polung: G+	
25	Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PB, PC, PF, PG					
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: -196 °C					
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff					
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---					
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: DIN 50914					
32	Bemerkungen: (1) Vorbehaltlich der Begutachtung für den überwachungsbedürftigen Dampfkessel- und Druckbehälterbau. Das reine Schweißgut enthält weniger als 3 % Deltaferrit.					
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.						

***) Herausgeber: Verband der TÜV e.V.**

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