

		1 Hersteller/Lieferer: Lincoln Electric USA mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000		2 Kennblatt- Nummer: 06168.02 01.2007	
3	Schweißzusatz: Fülldrahtelektrode				5 Angaben des Herstellers
4	Marke: Innershield NR-208-H				
7	Typ: AWS 5.29 - E 91 T8-G i				
11	Durchmesserbereich:	1,7 und 2,0	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
		U	Gruppe 1.2		
		U	Gruppe 1.3		
		U	Gruppe 2.2 (ReH max.500 N/mm ²)		
		U	Gruppe 3.1 (ReH max.500 N/mm ²)		
		U	L415MB		(1,3)
		U	L415NB		(1,3)
		U	L450MB		(1,3)
		U	L485MB		(1,3)
		U	MW GRS 550 TM		(1-3)
		U	X 80 nach API 5 LX		(1-3)
16	Die Werkstoffeteilung entspricht ISO 15608:2000				
21	Wurzelschweißbarkeit: nicht nachgewiesen				
23	Wanddicke: maximal 25 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:				-10 °C
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff				
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---				
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---				
32	Bemerkungen: (1) Wurzelschweißung an genannten Stählen mit Stabelektrode Shield-Arc 80. (2) Die Werkstoffe sind für den überwachungsbedürftigen Druckbehälter- und Rohrleitungsbau nicht begutachtet. (3) Soaking: 6h / 250°C. Die Alterungsbeständigkeit wurde bei Rt nachgewiesen. Zwischenlagentemperatur: maximal 150°C. Soaking: 6h/250°C.				
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