

		1 Hersteller/Lieferer: Lincoln Electric USA mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000		2 Kennblatt- Nummer: 06678.05 06.2009		
3	Schweißzusatz: Stabelektrode				5 Angaben des Herstellers	
4	Marke: BASO 50 SP					
7	Typ: DIN EN 499 - E 46 3 B 12 H 10					
11	Durchmesserbereich:	2,5 bis 5,0	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	Bem.
		U	Gruppe 1.1			(5)
		S	Gruppe 1.1			(5)
		N	Gruppe 1.1			(1)
		U	Gruppe 1.2			(3)
		S	Gruppe 1.2			(5)
		U	Gruppe 1.3 (ReH max.420 MPa)			(3)
		U	Gruppe 2.1 (ReH max.420 MPa)			(3)
		U	Gruppe 3.1 (ReH max.420 MPa)			(3)
		U	ASt 35			
		S	ASt 35			
		N	ASt 35			
		U	ASt 41			
		S	ASt 41			
		N	ASt 41			
		U	ASt 45			
		S	ASt 45			
		U	ASt 52			(2)
		S	ASt 52			(2)
16	Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000					
21	Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen					
23	Wanddicke:	unbegrenzt	24	Stromart und Polung: G+, W		
25	Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PB, PC, PD, PE, PF					
26	Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.: 450 °C					
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.: --- °C					
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als: -40 °C					
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff					
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---					
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---					
32	Bemerkungen: (1) DIN EN 10028-2: P 235 GH/P 265 GH. (2) DIN EN 10025: S 355 JR, S 355 JO, S 355 J 2 G 3. (3) DIN EN 10113-2: S 420 N, S 420 NL. (4) DIN EN 10028-2: P 295 GH. (5) DIN EN 10028-3: P 355 N. Alterungsbeständigkeit nachgewiesen für U und S.					
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 Druckgeräterichtlinie für den Einsatz nach Druckgeräterichtlinie 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 SÜD Industrie Service GmbH, München					
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