

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer: Lincoln Electric USA mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV-Liste 1000		2 Kennblatt- Nummer: 06976.02 01.2007		
3	Schweißzusatz: Drahtelektrode				5 Angaben des Herstellers	
4	Marke: LNM 4455					
7	Typ: G 20 16 3 Mn L EN 12072					
11	Durchmesserbereich:	0,8 bis 2,4	mm	12	Hilfsstoffe: M 11 EN 439, Corgon 1 (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					
	Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.
		U	Gruppe 1.1	verschweißt mit	Pos. I, II und III	(3)
		U	Gruppe 1.2	verschweißt mit	Pos. I, II und III	(3)
II		U	Gruppe 8.1			
II		St	Gruppe 8.1			
II		L	Gruppe 8.1			
III		U	10 Ni 14			
III		U	12 Ni 19			
II		U	X 2 CrNiMo 18 15			(2)
II		St	X 2 CrNiMo 18 15			(2)
II		L	X 2 CrNiMo 18 15			(2)
II		U	X 4 CrNiMnMoN 19 13 8			(2)
II		St	X 4 CrNiMnMoN 19 13 8			(2)
II		L	X 4 CrNiMnMoN 19 13 8			(2)
II		U	X 4 CrNiMnMoN 19 16 5			(2)
II		St	X 4 CrNiMnMoN 19 16 5			(2)
II		L	X 4 CrNiMnMoN 19 16 5			(2)
II		U	X 4 CrNiMoN 18 14			(2)
II		St	X 4 CrNiMoN 18 14			(2)
II		L	X 4 CrNiMoN 18 14			(2)
16	Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000					
21	Wurzelschweißbarkeit: nicht nachgewiesen					
23	Wanddicke:	max. 30 mm		24	Stromart und Polung: G+	
25	Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PB, PC, PF					
26	Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.: (3) 300; 400 °C					
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.: --- °C					
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als: (U, L) -196 °C					
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff max. 470 N/mm2 (ungeglüht Rp1,0)					
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---					
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: DIN 50 914					
32	Bemerkungen: (1) Corgon 1: ca. 5 % CO₂, ca. 5 % O₂, ca. 90 % Ar. (2) Nicht für den überwachungspflichtigen Dampfkessel- und Druckbehälterbau überprüft. (3) Mischverbindungen (schwarz/weiß) max. 300°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 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