

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer: Lincoln Electric USA mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV-Liste 1000		2 Kennblatt- Nummer: 06979.01 01.2007		
3	Schweißzusatz: Schweißstab				5 Angaben des Herstellers	
4	Marke: LNT CuNi 30					
7	Typ: SG-CuNi 30 Fe nach DIN 1733					
11	Durchmesserbereich:	2,0 bis 4,0	mm	12	Hilfsstoffe: Schutzgas I 1 DIN 32526	
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	(2)
		U	Gruppe 1.2	verschweißt mit	Pos. I	(2)
I		W	CuNi 10 Fe 1 Mn			
I		U	CuNi 10 Fe 1 Mn			
I		S	CuNi 10 Fe 1 Mn			
I		W	CuNi 20 Fe			(1)
I		U	CuNi 20 Fe			(1)
I		S	CuNi 20 Fe			(1)
I		W	CuNi 25			(1)
I		U	CuNi 25			(1)
I		S	CuNi 25			(1)
I		W	CuNi 30 Mn 1 Fe			
I		U	CuNi 30 Mn 1 Fe			
I		S	CuNi 30 Mn 1 Fe			
16	Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000					
21	Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen					
23	Wanddicke:	max.10 mm; Wurzel: unbegrenzt		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.: 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) Werkstoff für den Dampfkessel- und Druckbehälterbau nicht überprüft. (2) Bei Verbindungsschweißungen zwischen Cu-Legierungen und ferritischen Stählen sind die Nahtflanken der ferritischen Stähle mit einer geeigneten Pufferlage (z.B. SG NiCu 30 Mn) zu puffern. Kennzeichnung der Schweißstäbe: *2.0837/LNT CuNi 30.					
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