

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer Lincoln Electric USA mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000				2 Kennblatt- Nummer: 07343.03 07.2009	
3	Schweißzusatz: Draht-Pulver-Kombination						5
4	Marke: GRIDUCT UP-S2		6	Pulvermarke: LW 642			Anga- ben des Her- stel- lers
7	Typ: EN 756- S2		9	Pulvertyp: EN 760 - SA AB1 66 AC H5			
			10	Pulverkörnung: 1 - 16			
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				
		S	Gruppe 1.1				
		U	Gruppe 1.2				
16	Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000						
19	Falls unter 32 nicht anders angegeben, ist die Eignungsprüfung in Position waagrecht gültig.						
20	Drahtdurchmesser/ Bandabmessungen [mm]		Stromstärke [A]	Spannung [V]	Gerätevorschub [cm/min]	Arbeitstemperatur [°C]	
	4,0		550	30	55	maximal 225	
22	Draht-Pulver: Nahtaufbau geeignet für: -Einlagenschweißung -Mehrlagenschweißung -Kehlnähte						
23	Wanddicke: unbegrenzt				24	Stromart und Polung: G+, W	
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:						-20 °C
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff im Kurzzeitbereich						
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---						
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---						
32	Bemerkungen: (1) DIN 32522 BAB 1 67 AC 9 KM HP5, EN 760 - SA AB 1 66 AC H5. Im reinen Schweißgut wurden ausreichende Werte bis -40°C nachgewiesen.						
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 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 *) - erscheint im selben Verlag						
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