

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer Lincoln Electric USA mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000			2 Kennblatt- Nummer: 07353.02 01.2007	
3	Schweißzusatz: Draht-Pulver-Kombination					5
4	Marke: LNS 140 A	6	Pulvermarke: Lincoln 761			Anga- ben des Her- stel- lers
7	Typ: EN 756 - S2 Mo	9	Pulvertyp: EN 760 - SA MS1 88 AC H5			
		10	Pulverkörnung: 1 bis 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 1.2			
		U	Gruppe 1.3 (ReH max.460 N/mm ²)			
		U	Gruppe 2.1			
		U	Gruppe 3.1 (ReH max.460 N/mm ²)			
		U	L485MB			
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 (1)	700	34	60	Rt	
	4,0 (2)	700	34	60	Rt	
	4,0 (3)	700	34	60	100	
22	Draht-Pulver: Nahtaufbau geeignet für: -Einlagenschweißung					
23	Wanddicke: maximal 15 mm			24	Stromart und Polung: G+	
26	Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:					500 °C
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:					530 °C
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:					-20 °C
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff im Kurzzeitbereich					
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: 0,8 x Berechnungskennwert des Grw. für volltragende Nähte					
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---					
32	Bemerkungen: (1) DIN 32522 BMS 1 99 AC 15 SKM HP 5, EN760-SA MS1 88AC H5. Parameter für Lage-Gegenlageschweißungen (2) 1. Lage. (3) Gegenlage.					
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 *) - 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