

# VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

|                                                                                                                                                                                                                            |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           |                                                                                                             |                            |                 |                                                                     |                                           |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------|-----------------|---------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------|
|                                                                                                                                           |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           | <b>1</b> Hersteller/Lieferer:<br><b>Lincoln Electric USA</b><br>mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000 |                            |                 | <b>2</b> Kennblatt-<br>Nummer:<br><b>09111.02</b><br><b>09.2005</b> |                                           |
|                                                                                                                                                                                                                            |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           |                                                                                                             |                            |                 |                                                                     |                                           |
| <b>3</b>                                                                                                                                                                                                                   | Schweißzusatz: <b>Schweißstab und Schweißdraht</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                        |                                                                                                             |                            |                 |                                                                     | <b>5</b><br>Angaben<br>des<br>Herstellers |
| <b>4</b>                                                                                                                                                                                                                   | Marke: <b>GRINOX T-62</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |                                                                                                             |                            |                 |                                                                     |                                           |
| <b>7</b>                                                                                                                                                                                                                   | Typ: <b>EN 12072 - W / P 22 9 3 NL</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    |                                                                                                             |                            |                 |                                                                     |                                           |
| <b>11</b>                                                                                                                                                                                                                  | Durchmesserbereich:                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       | <b>0,8 bis 4,0</b>                                                                                          | mm                         | <b>12</b>       | Hilfsstoffe: <b>EN 439 - I1</b>                                     |                                           |
| <b>13</b>                                                                                                                                                                                                                  | Die weitere Gültigkeit wird in der jeweils letzten Ausgabe der CD-ROM 'TÜV-eignungsgeprüfte Schweißzusätze' bescheinigt.                                                                                                                                                                                                                                                                                  |                                                                                                             |                            |                 |                                                                     |                                           |
| <b>15</b>                                                                                                                                                                                                                  | Wärmebehandlung (Wb) nach dem Schweißen und Werkstoffe                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    |                                                                                                             |                            |                 |                                                                     |                                           |
|                                                                                                                                                                                                                            | Pos                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       | Wb                                                                                                          | Gruppe / Werkstoff 1       | Text            | Gruppe / Werkstoff 2                                                | Bem.                                      |
|                                                                                                                                                                                                                            |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           | U                                                                                                           | Gruppe 1.1                 | verschweißt mit | Pos. A                                                              |                                           |
|                                                                                                                                                                                                                            |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           | U                                                                                                           | Gruppe 1.2                 | verschweißt mit | Pos. A                                                              |                                           |
| A                                                                                                                                                                                                                          |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           | U                                                                                                           | Gruppe 10.1 (X2CrNiMoN225) |                 |                                                                     | (3)                                       |
| A                                                                                                                                                                                                                          |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           | L                                                                                                           | Gruppe 10.1 (X2CrNiMoN225) |                 |                                                                     | (3)                                       |
|                                                                                                                                                                                                                            |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           | U                                                                                                           | Gruppe 8.1                 | verschweißt mit | Pos. A                                                              |                                           |
| A                                                                                                                                                                                                                          |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           | U                                                                                                           | X 2 CrNiN 23 4             |                 |                                                                     | (3)                                       |
| A                                                                                                                                                                                                                          |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           | L                                                                                                           | X 2 CrNiN 23 4             |                 |                                                                     | (3)                                       |
| <b>16</b>                                                                                                                                                                                                                  | Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                         |                                                                                                             |                            |                 |                                                                     |                                           |
| <b>21</b>                                                                                                                                                                                                                  | Wurzelschweißbarkeit: <b>nachgewiesen</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |                                                                                                             |                            |                 |                                                                     |                                           |
| <b>23</b>                                                                                                                                                                                                                  | Wanddicke: <b>maximal 30 mm</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           |                                                                                                             |                            | <b>24</b>       | Stromart und Polung: <b>G-</b>                                      |                                           |
| <b>25</b>                                                                                                                                                                                                                  | Schweißposition nach DIN ISO 6947: <b>PA, PB, PC, PE, PF</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              |                                                                                                             |                            |                 |                                                                     |                                           |
| <b>26</b>                                                                                                                                                                                                                  | Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:                                                                                                                                                                                                                                                                                                                            |                                                                                                             |                            |                 |                                                                     | <b>(1) 250 °C</b>                         |
| <b>27</b>                                                                                                                                                                                                                  | Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       |                                                                                                             |                            |                 |                                                                     | <b>--- °C</b>                             |
| <b>28</b>                                                                                                                                                                                                                  | Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                   |                                                                                                             |                            |                 |                                                                     | <b>(2) -40 °C</b>                         |
| <b>29</b>                                                                                                                                                                                                                  | Berechnungskennwert: <b>wie Grundwerkstoff</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                            |                                                                                                             |                            |                 |                                                                     |                                           |
| <b>30</b>                                                                                                                                                                                                                  | Bei Einsatz im Langzeitbereich: <b>---</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                |                                                                                                             |                            |                 |                                                                     |                                           |
| <b>31</b>                                                                                                                                                                                                                  | Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: <b>DIN 50914</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               |                                                                                                             |                            |                 |                                                                     |                                           |
| <b>32</b>                                                                                                                                                                                                                  | Bemerkungen:<br><b>(1) Die Erhöhung der Betriebstemperatur auf 280°C wird z.Zt. durch Versprödungsuntersuchungen überprüft.</b><br><b>(2) Es wurde ausreichende Kerbschlagarbeit bis -60°C ermittelt.</b><br><b>(3) Lösungsgeglüht bei 1080 °C / 20 min / Wasser gilt nur für Werkstoff 1.4462 und 1.4362, ausgenommen ist der Werkstoff 1.4417.</b><br><br><b>Schweißstabprägung: Prägezeichen 4462.</b> |                                                                                                             |                            |                 |                                                                     |                                           |
| <b>33</b>                                                                                                                                                                                                                  | 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.                                                                                                                |                                                                                                             |                            |                 |                                                                     |                                           |
| <b>34</b>                                                                                                                                                                                                                  | Erläuterungen: A - angelassen      S - spannungsarmgeglüht      W - weichgeglüht      G+ - Gleichstrom Pluspol<br>L - lösungsgeglüht      St- stabilgeglüht      G- - Gleichstrom Minuspol<br>u. abgeschreckt      U - ungeglüht      W - Wechselstrom<br>N - normalgeglüht      V - vergütet                                                                                                             |                                                                                                             |                            |                 |                                                                     |                                           |
| <b>35</b>                                                                                                                                                                                                                  | Erstellt durch: <b>TÜV Rheinland Group</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                |                                                                                                             |                            |                 |                                                                     |                                           |
| 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