

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze



1 Hersteller/Lieferer: Lincoln Electric USA mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV-Liste 1000	2 Kennblatt- Nummer: 00372.05 01.07
--	--

3	Schweißzusatz:	Drahtelektrode				5 Angaben des Herstellers
4	Marke:	GRINOX S 51				
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.

Dieses Kennblatt wurde mit Genehmigung des Herausgebers kostenlos durch die Lincoln Smitweid B.V., 6534AD Nijmegen, Niederlande im Jahr 2011 zur Verfügung gestellt.

*) Herausgeber: Verband der TÜV e.V.

Vertrieb: TÜV-Media GmbH, Am Grauen Stein, 51105 Köln - Unternehmensgruppe TÜV Rheinland Group