

**VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze**



1 Hersteller/Lieferer:  
**Lincoln Electric USA**  
 mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000

2 Kennblatt-  
 Nummer:  
**01055.03**  
**01.07**

3	Schweißzusatz:	<b>Stabelektrode</b>				5 Angaben des Herstellers
4	Marke:	<b>Fleetweld 5 P</b>				
7	Typ:	<b>DIN EN 499 - E 42 2 C 25</b>				
11	Durchmesserbereich:	<b>2,5 bis 4,0</b>	mm	12	Hilfsstoffe:	---
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			
		U	Gruppe 1.2 (ReH max.280 N/mm <sup>2</sup> )			
		U	St 34.7, St. 38.7, St. 43.7			
		U	St 47.7, St 53.7			
		U	X 42, X 46, X 52 (API 5 LX)			
16	Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000					
21	Wurzelschweißbarkeit: <b>nachgewiesen</b>					
23	Wanddicke:	<b>nur für Wurzelschweißungen</b>			24	Stromart und Polung: <b>G+</b>
25	Schweißposition nach DIN ISO 6947: <b>PG</b>					
26	Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:					<b>350 °C</b>
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:					<b>--- °C</b>
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:					<b>-10 °C</b>
29	Berechnungskennwert: <b>wie Grundwerkstoff</b>					
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: <b>---</b>					
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: <b>---</b>					
32	Bemerkungen:					
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					
35	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

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