

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze



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

2 Kennblatt-
 Nummer:
01515.10
12.09

3	Schweißzusatz: Draht-Pulver-Kombination			5	Angaben des Herstellers
4	Marke: LNS 140 A	6	Pulvermarke: P 230		
7	Typ: EN 756 - S 2 Mo	9	Pulvertyp: EN 760 - S A AB1 67 AC H5		
		10	Pulverkörnung: EN 760 - 2 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 1.1			
	S	Gruppe 1.1			
	N	Gruppe 1.1			
	U	Gruppe 1.1 (0.5 Mo)			
	S	Gruppe 1.1 (0.5 Mo)			
	N	Gruppe 1.1 (0.5 Mo)			
	U	Gruppe 1.2			
	S	Gruppe 1.2			
	N	Gruppe 1.2			
	U	Gruppe 1.3 (ReH max.460 MPa)			
	S	Gruppe 1.3 (ReH max.460 MPa)			
	U	Gruppe 2.1			
	U	Gruppe 3.1 (ReH max.460 MPa)			

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	600	31	50	150

22 Draht-Pulver: Nahtaufbau geeignet für: **-Einlagenschweißung -Mehrlagenschweißung**

23 Wanddicke: **unbegrenzt** 24 Stromart und Polung: **G+**

26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.: **500 °C**

27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.: **550 °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 Grundwerkstoffes für volltragende Nähte**

31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: **---**

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 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 *) - erscheint im selben Verlag

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.

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

	<table border="1"><tr><td data-bbox="427 87 467 244">1</td><td data-bbox="467 87 1337 244">Hersteller/Lieferer Lincoln Electric USA mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV-Liste 1000</td></tr></table>	1	Hersteller/Lieferer Lincoln Electric USA mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV-Liste 1000	<table border="1"><tr><td data-bbox="1337 87 1377 244">2</td><td data-bbox="1377 87 1541 244">Kennblatt- Nummer: 01515.10 12.09</td></tr></table>	2	Kennblatt- Nummer: 01515.10 12.09
1	Hersteller/Lieferer Lincoln Electric USA mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV-Liste 1000					
2	Kennblatt- Nummer: 01515.10 12.09					

***) Herausgeber: Verband der TÜV e.V.**

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