

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze



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

2 Kennblatt-
 Nummer:
01946.03
01.07

3	Schweißzusatz:	Drahtelektrode	5 Angaben des Herstellers		
4	Marke:	GRICU S-SICU			
7	Typ:	SG-CuSn nach DIN 1733			
11	Durchmesserbereich:	0,8 bis 2,4 mm	12	Hilfsstoffe:	I 1 EN 439

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	SF - Cu			(1)
	U	SW - Cu			(1)

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				
26	Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:				150 °C
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:				--- °C
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:				-196 °C
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff (2)				
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---				
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---				

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**

26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.: **150 °C**

27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.: **--- °C**

28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als: **-196 °C**

29 Berechnungskennwert: **wie Grundwerkstoff (2)**

30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: **---**

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

32 Bemerkungen:
(1) Werkstoff für die Verwendung im Dampfkessel- und Druckbehälterbau nicht überprüft.
(2) 0,2-Dehngrenze: Zugfestigkeit:
 +20°C +200°C +20°C +200°C
U 50 43 205 175 MPa
UW 70 58 215 190 MPa
UW= warmgehämmert bei >700°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 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: **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