

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze



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

2 Kennblatt-  
 Nummer:  
**01968.02**  
**01.07**

3	Schweißzusatz: <b>Drahtelektrode</b>				5	
4	Marke: <b>GRIDUCT S-V 10</b>				Angaben des Herstellers	
7	Typ: <b>ähnlich SG 2 DIN 8559 bzw. (3)</b>					
11	Durchmesserbereich:	<b>0,8 bis 1,6</b>	mm	12	Hilfsstoffe: <b>M 1, M 2, M 3, C nach DIN 32526</b>	
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 1.2			
		S	Gruppe 1.2			
		N	Gruppe 1.2 (ReH max.290 MPa)			
		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)			
		U	ASt 35			
		U	ASt 41			
		U	ASt 45			
		U	ASt 52			(1)
16	Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000					
21	Wurzelschweißbarkeit: <b>nachgewiesen</b>					
23	Wanddicke:	<b>max. 50 mm</b>	24	Stromart und Polung: <b>G+</b>		
25	Schweißposition nach DIN ISO 6947: <b>PA, PB, PC, PD, PE, PF, 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>Rt °C</b>	
29	Berechnungskennwert: <b>wie Grundwerkstoff</b>					
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: <b>---</b>					
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: <b>---</b>					
32	Bemerkungen: <b>(1) Alterungsbeständigkeit bei Raumtemperatur mit den Schutzgasen M 21 und M 33 nachgewiesen.</b> <b>(2) Schweißpos. PG nur für dünne Bleche und Wurzelschweißungen.</b> <b>(3) ER 70 S-2 AWS/ASME SFA-5.18.</b>					
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 NORD - Region Essen</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 Smitweid B.V., 6534AD Nijmegen, Niederlande im Jahr 2011 zur Verfügung gestellt.