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

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

	1 Hersteller/Lieferer: **Lincoln Electric USA** **mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV-Liste 1000**	2 Kennblatt-Nummer: **02585.02** **01.07**

3	Schweißzusatz:	**Stabelektrode**	5 Angaben des Herstellers
4	Marke:	**NiCro 70/19**	
7	Typ:	**E Ni 6082 NiCr 20 Mn 3 NB nach ISO 14172**	
11	Durchmesserbereich:	**2,5 bis 5,0** 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. 1) H I/H II                Pos. 4) X 10 CrNiMoNb 1812 (1.4583)
        StE 255 (H III)
        17 Mn 4                 Pos. 5) X 8 CrNiNb   16 13 (1.4961) VdTÜV-Wbl.104
        StE 355                         X 8 CrNiMoNb 16 16 (1.4981) VdTÜV-Wbl.104
        15 Mo 3                         X 8 CrNiMoVNb16 13 (1.4988) VdTÜV-Wbl.104
Pos. 2) 15 NiCuMoNb 5 (WB 36)   Pos. 6) NiCr 15 Fe         (2.4816)
        10 CrMo 910
        20 MnMoNi 4 5
        X 20 CrMoV 121
Pos. 3) 10 Ni 14 (1.5637)
        12 Ni 19 (1.5680)
        X 8 Ni 9 (1.5662)

U:        Werkstoff der Pos. 6. Pos. 1 verschweißt mit 4, 5, 6.
          Pos. 3 verschweißt mit Pos. 4.
U, S:     Werkstoffe der Pos. 3 und 4. Pos. 1 verschweißt mit 3, 6. Pos. 5 mit 6.
          Plattierung mehrlagig auf 1.
S bzw. A: Werkstoffe der Pos. 2 verschweißt mit 4, 5, 6.
          Plattierung mehrlagig auf 2.
```

16	Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000		
21	Wurzelschweißbarkeit: **nachgewiesen**		
23	Wanddicke: **unbegrenzt**	24	Stromart und Polung: **G+**
25	Schweißposition nach DIN ISO 6947: **PA, PC, PE, PF**		
26	Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:		**550 °C**
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:		**--- °C**
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:		**-195 °C**
29	Berechnungskennwert: **wie Grundwerkstoff 380 N/mm2 (0,2-Dehngrenze, ungeglüht)**		
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---		
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: **DIN 50914**		
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; L - lösungsgeglüht u. abgeschreckt; N - normalgeglüht; S - spannungsarmgeglüht; St- stabilgeglüht; U - ungeglüht; V - vergütet; W - weichgeglüht; G+ - Gleichstrom Pluspol; G- - Gleichstrom Minuspol; W - Wechselstrom		
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.

***) Herausgeber: Verband der TÜV e.V.**
Vertrieb: TÜV-Media GmbH, Am Grauen Stein, 51105 Köln - Unternehmensgruppe TÜV Rheinland Group