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: **02695.07** **01.07**

3	Schweißzusatz:	**Schweißstab und Schweißdraht**		5 Angaben des Herstellers
4	Marke:	**GRINOX T-65**		
7	Typ:	**EN 12072 - W / P 20 25 5 CuL**		
11	Durchmesserbereich:	**0,8 bis 3,25** mm	12 Hilfsstoffe: **(1)**	
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. A: U, L1:     Gruppe 8.1
Pos. A: U, L1:     X 2 CrNiMoN 17 13 5
Pos. A: U, L1:     G-X 3 CrNiMoN 17 13 5
Pos. A: U, L1, L2: G-X 7 NiCrMoCuNb 25 20 (2)
Pos. A: U, L1, L2: X 5 NiCrMoCuNb 20 18
Pos. A: U, L1, L2: X 5 NiCrMoCuTi 20 18   (2)
Pos. A: U, L1, L2: X 2 NiCrMoCu 25 20 4
Pos. A: U, L1, L2: X 1 NiCrMoCu 25 20 5

        U, L1, L2: Gruppe 8.1          verschweißt mit    Pos. A
        U, L1, L2: X 1 CrNiMoN 25 25 2 verschweißt mit    Pos. A
        U, L1, L2: X 5 CrNiMoTi 25 25  verschweißt mit    Pos. A
        U, L1, L2: X 2 CrNiMoN 25 22   verschweißt mit    Pos. A
```

16	Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000		
21	Wurzelschweißbarkeit: **nachgewiesen**		
23	Wanddicke: **maximal 15 mm**	24	Stromart und Polung: **G-**
25	Schweißposition nach DIN ISO 6947: **PA, PB, PC, PD, PE, PF**		
26	Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:		**400 °C**
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:		**--- °C**
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:		**U: -196; L: -10 °C**
29	Berechnungskennwert: **wie Grundwerkstoff**		
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---		
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: **DIN 50914**		

32 Bemerkungen:
(1) Schutzgase n. DIN EN 439 Gruppen I1-I3 und R1 mit <= 10 % H2.
(2) Vorbehaltlich der Begutachtung für den überwachungsbedürftigen Dampfkessel- und Druckbehälterbau.
Das reine Schweißgut enthält weniger als 3 % Deltaferrit.
L1: Lösungsglühen 0,5 h/1080°C/Abkühlen mit Wasser
L2: Lösungsglühen 0,5 h /1080°C/Abkühlen mit Luft
Schweißstabprägung: LNT 4500* 1.4539.

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 u. abgeschreckt	St- stabilgeglüht		G- - Gleichstrom Minuspol
N - normalgeglüht	U - ungeglüht		W - Wechselstrom
	V - vergütet		

35 Erstellt durch: **TÜV Rheinland Group**

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