

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze



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

2 Kennblatt-  
 Nummer:  
**03896.03**  
**01.07**

3	Schweißzusatz:	<b>Stabelektrode</b>	5 Angaben des Herstellers
4	Marke:	<b>GRINOX 36</b>	
7	Typ:	<b>E 18 16 5 N LR 32 nach EN 1600</b>	

11 Durchmesserbereich: **2,0 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	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.
D	U	Gruppe 1.1	als Trägerwerkstoff		(3)
D	S	Gruppe 1.1	als Trägerwerkstoff		(3)
C	U	G-X 2 CrNiMoN 17 13 4			(1,2)
C	S	G-X 2 CrNiMoN 17 13 4			(1,2)
C	L	G-X 2 CrNiMoN 17 13 4			(1,2)
C	U	X 2 CrNiMoN 17 13 5			(2)
C	S	X 2 CrNiMoN 17 13 5			(2)
C	L	X 2 CrNiMoN 17 13 5			(2)
C	U	X2CrNiMo18-15-4			(2)
C	S	X2CrNiMo18-15-4			(2)
C	L	X2CrNiMo18-15-4			(2)

16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000

21 Wurzelschweißbarkeit: **nicht nachgewiesen**

23 Wanddicke: **max. 30 mm (3)** | 24 Stromart und Polung: **G+, W**

25 Schweißposition nach DIN ISO 6947: **PA, PB, PC, 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: **-120 °C**

29 Berechnungskennwert: **wie Grundwerkstoff**

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

31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: **DIN 50 914 und SEP Verfahren II**

32 Bemerkungen:  
**(1) Werkstoff ist nicht für den überwachungsbedürftigen Dampfkessel- und Druckbehälterbau überprüft.**  
**(2) Wärmebehandlung S = 15 h 620 °C/Luft.**  
**(3) Wärmebehandlung S = 3 h 530°C/Luft.**  
**Pos. D: Schweißplattierung ab der 2. Lage. Das Schweißgut ist weitgehend deltaferritfrei.**  
**Wanddicke bei Plattierungen: unbegrenzt.**

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