


VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

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

		1 Hersteller/Lieferer: Lincoln Electric USA mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV-Liste 1000				2 Kennblatt- Nummer: 04831.04 10.07																																																	
		3 Schweißzusatz: Fülldrahtelektrode					5																																																
4		Marke: Outershield T 55-H				Angaben des Herstellers																																																	
7		Typ: EN 758 - T 42 4 B C/M 2 H5																																																					
11		Durchmesserbereich: 1,2 bis 2,4 mm		12		Hilfsstoffe: EN 439 - C, M21																																																	
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																																																							
<table border="1"> <thead> <tr> <th>Pos</th> <th>Wb</th> <th>Gruppe / Werkstoff 1</th> <th>Text</th> <th>Gruppe / Werkstoff 2</th> <th>Bem.</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td></td> <td>U</td> <td>Gruppe 1.1</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>S</td> <td>Gruppe 1.1</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>U</td> <td>Gruppe 1.2</td> <td></td> <td></td> <td>(1)</td> </tr> <tr> <td></td> <td>S</td> <td>Gruppe 1.2</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>U</td> <td>Gruppe 1.3 (ReH max.460 MPa)</td> <td></td> <td></td> <td>(1)</td> </tr> <tr> <td></td> <td>U</td> <td>Gruppe 2.1</td> <td></td> <td></td> <td>(1)</td> </tr> <tr> <td></td> <td>U</td> <td>Gruppe 3.1 (ReH max.460 MPa)</td> <td></td> <td></td> <td>(1)</td> </tr> </tbody> </table>								Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.		U	Gruppe 1.1					S	Gruppe 1.1					U	Gruppe 1.2			(1)		S	Gruppe 1.2					U	Gruppe 1.3 (ReH max.460 MPa)			(1)		U	Gruppe 2.1			(1)		U	Gruppe 3.1 (ReH max.460 MPa)			(1)
Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.																																																		
	U	Gruppe 1.1																																																					
	S	Gruppe 1.1																																																					
	U	Gruppe 1.2			(1)																																																		
	S	Gruppe 1.2																																																					
	U	Gruppe 1.3 (ReH max.460 MPa)			(1)																																																		
	U	Gruppe 2.1			(1)																																																		
	U	Gruppe 3.1 (ReH max.460 MPa)			(1)																																																		
16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000																																																							
21 Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen																																																							
23 Wanddicke: unbegrenzt				24 Stromart und Polung: G+, G-																																																			
25 Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PB, PF																																																							
26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:						450 °C																																																	
27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:						--- °C																																																	
28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:						(2) U,S: -40 °C																																																	
29 Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff																																																							
30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---																																																							
31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---																																																							
32 Bemerkungen: (1) Nur unter M 21. (2) -50°C (U) unter M 21.																																																							
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.																																																							

*) Herausgeber: Verband der TÜV e.V.

Vertrieb: TÜV-Media GmbH, Am Grauen Stein, 51105 Köln - Unternehmensgruppe TÜV Rheinland Group