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: **05366.04** **09.09**

3	Schweißzusatz:	**Gasschweißstab**			5 Angaben des Herstellers
4	Marke:	**LNG III**			
7	Typ:	**EN 12536 - OIII**			
11	Durchmesserbereich:	**1,5 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	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.
	U	Gruppe 1.1			
	S	Gruppe 1.1			
	U	Gruppe 1.2 (ReH max.290 MPa)			
	S	Gruppe 1.2 (ReH max.290 MPa)			

16	Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000			
21	Wurzelschweißbarkeit: **nachgewiesen**			
23	Wanddicke: **max. 8 mm**	24	Stromart und Polung:	
25	Schweißposition nach DIN ISO 6947: **PA, PB, PC, PD, PE, PF**			
26	Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:			**350 °C**
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:			**--- °C**
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:			**+-0 °C**
29	Berechnungskennwert: **wie Grundwerkstoff**			
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---			
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---			
32	Bemerkungen: **Der Nachweis der Kerbschlagzähigkeit ist entsprechend Bauteilbeanspruchung und Anforderung bei der Verfahrensprüfung zu erbringen.** **Prägung der Stäbe: F III**			
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