


# VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 5%; text-align: center;">1</td> <td style="width: 60%;">           Hersteller/Lieferer:  <b>Lincoln Electric USA</b>            mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000         </td> <td style="width: 5%;"></td> <td style="width: 5%; text-align: center;">2</td> <td style="width: 25%;">           Kennblatt-            Nummer:  <b>05774.06</b>  <b>09.2013</b> </td> </tr> </table>					1	Hersteller/Lieferer: <b>Lincoln Electric USA</b> mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000		2	Kennblatt- Nummer: <b>05774.06</b> <b>09.2013</b>
	1	Hersteller/Lieferer: <b>Lincoln Electric USA</b> mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000		2	Kennblatt- Nummer: <b>05774.06</b> <b>09.2013</b>					
3	Schweißzusatz: <b>Schweißstab</b>			5	Angaben des Herstellers					
4	Marke: <b>LNT AIMg 4.5 Mn</b>									
7	Typ: <b>EN ISO 18273 - S AI 5183 (AIMg4,5Mn0,7(A))</b>									
11	Durchmesserbereich: <b>2,0 bis 4,8</b> mm	12	Hilfsstoffe: <b>EN ISO 14175 - II</b>							
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	EN AW-5083 (AIMg 4,5 Mn)							
		U	EN AW-5149 (AIMg 2 Mn 0,8)							
16	Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000									
21	Wurzelschweißbarkeit: <b>nachgewiesen</b>									
23	Wanddicke: <b>max. 18 mm</b>	24	Stromart und Polung: <b>W</b>							
25	Schweißposition nach DIN ISO 6947: <b>PA, PE, PF</b>									
26	Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:				<b>80 °C</b>					
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:				<b>---- °C</b>					
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:				<b>(1) unbegrenzt °C</b>					
29	Berechnungskennwert: <b>wie Grundwerkstoff</b>									
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: <b>----</b>									
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: <b>----</b>									
32	Bemerkungen: <b>(1) Für stoßartig beanspruchte Bauteile im abnahmepflichtigen Druckbehälter- und Druckgerätebau ist die tiefste Betriebstemperatur auf -100°C beschränkt. Der Einsatz bei tieferen Temperaturen Der Einsatz bei tieferen Temperaturen ist nachzuweisen.</b>  <b>Prägung der Stäbe: IA 5183</b>									
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: <b>TÜV Rheinland Group</b>									
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