

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze



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

2 Kennblatt-  
 Nummer:  
**06546.03**  
**01.07**

3	Schweißzusatz:	<b>Stabelektrode</b>				5 Angaben des Herstellers
4	Marke:	<b>GRINOX 73</b>				
7	Typ:	<b>E 23 12 LR 32 nach EN 1600</b>				
11	Durchmesserbereich:	<b>2,5 bis 5,0</b>	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.
	III	U	Gruppe 1.1	Zwischenlage		(1,2)
	III	U	Gruppe 1.2	Zwischenlage		(1,2)
		U	Gruppe 8.1	verschweißt mit	Gruppe 1.2	
		U	Gruppe 8.1	verschweißt mit	Gruppe 1.1	
	II	U	12 Ni 14			
	II	U	14 Ni 6			
	III	S	20 MnMoNi 4 5	Zwischenlage		(1,2)
16	Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000					
21	Wurzelschweißbarkeit: <b>nachgewiesen</b>					
23	Wanddicke:	(3)	24	Stromart und Polung:	<b>G+</b>	
25	Schweißposition nach DIN ISO 6947: <b>PA, PB, PC, PF</b>					
26	Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:					<b>(2) 300 °C</b>
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:					<b>--- °C</b>
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:					<b>(4) -10 °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) Erste Lage (Zwischenlage) beim Schweißplattieren.</b> <b>(2) Wie Trägerwerkstoff bei Zwischenlagen.</b> <b>(3) Pos. I und II: max. 30 mm, Pos. III: unbegrenzt.</b> <b>(4) Pos. II: -105°C.</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 NORD - Region Essen</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

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