

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze



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

2 Kennblatt-
 Nummer:
06979.01
01.07

3	Schweißzusatz:	Schweißstab	5 Angaben des Herstellers
4	Marke:	LNT CuNi 30	
7	Typ:	SG-CuNi 30 Fe nach DIN 1733	

11 Durchmesserbereich: **2,0 bis 4,0** mm 12 Hilfsstoffe: **Schutzgas I 1 DIN 32526**

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	verschweißt mit	Pos. I	(2)
	U	Gruppe 1.2	verschweißt mit	Pos. I	(2)
I	W	CuNi 10 Fe 1 Mn			
I	U	CuNi 10 Fe 1 Mn			
I	S	CuNi 10 Fe 1 Mn			
I	W	CuNi 20 Fe			(1)
I	U	CuNi 20 Fe			(1)
I	S	CuNi 20 Fe			(1)
I	W	CuNi 25			(1)
I	U	CuNi 25			(1)
I	S	CuNi 25			(1)
I	W	CuNi 30 Mn 1 Fe			
I	U	CuNi 30 Mn 1 Fe			
I	S	CuNi 30 Mn 1 Fe			

16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000

21 Wurzelschweißbarkeit: **nachgewiesen**

23 Wanddicke: **max.10 mm; Wurzel: unbegrenzt** 24 Stromart und Polung: **G-**

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: **-10 °C**

29 Berechnungskennwert: **wie Grundwerkstoff**

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

31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: **---**

32 Bemerkungen:
(1) Werkstoff für den Dampfkessel- und Druckbehälterbau nicht überprüft.
(2) Bei Verbindungsschweißungen zwischen Cu-Legierungen und ferritischen Stählen sind die Nahtflanken der ferritischen Stähle mit einer geeigneten Pufferlage (z.B. SG NiCu 30 Mn) zu puffern.
Kennzeichnung der Schweißstäbe: *2.0837/LNT CuNi 30.

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 Druckgeräteverordnung für den Einsatz nach Druckgeräteverordnung 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

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