

# VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze



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

2 Kennblatt-  
 Nummer:  
**07201.02**  
**01.07**

3	Schweißzusatz: <b>Drahtelektrode</b>				5
4	Marke: <b>LNM NiCu 70/30</b>				Angaben des Herstellers
7	Typ: <b>S Ni 4060/ NiCu 30 Mn 3 Ti ISO 18274</b>				
11	Durchmesserbereich: <b>1,2 und 1,6 mm</b>	mm	12	Hilfsstoffe: <b>Schutzgas I 1 EN 439</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.
	A	U	CuNi 10 Fe 1 Mn		
	A	U	CuNi 20 Fe		(1)
	A	U	CuNi 25		(1)
	A	U	CuNi 30 Mn 1 Fe		
	A	U	NiCu 30 Fe		
		U	Pos. A	verschweißt mit	Gruppe 8.1
		U	Pos. A	verschweißt mit	Gruppe 1.1
		U	Pos. A	verschweißt mit	Gruppe 1.2
16	Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000				
21	Wurzelschweißbarkeit: <b>nicht nachgewiesen</b>				
23	Wanddicke: <b>maximal 10 mm</b>		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>400 °C</b>
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:				<b>--- °C</b>
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:				<b>-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) Werkstoff für die Verwendung im Dampfkessel- und Druckbehälterbau nicht überprüft.</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.