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: **07273.01** **01.07**

3	Schweißzusatz:	**Gasschweißstab**			5 Angaben des Herstellers
4	Marke:	**GRIDUCT G-KEMO**			
7	Typ:	**G IV nach DIN 8554**			
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			
	N	Gruppe 1.1			
	U	Gruppe 1.2			
	S	Gruppe 1.2			
	N	Gruppe 1.2			

16	Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000			
21	Wurzelschweißbarkeit: **nachgewiesen**			
23	Wanddicke: **maximal 8 mm**	24	Stromart und Polung:	
25	Schweißposition nach DIN ISO 6947: **PA, PC, PE, PF**			
26	Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:			**450 °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:
Prägung der Stäbe: F IV.
Der Nachweis der Kerbschlagzähigkeit ist entsprechend Bauteilbeanspruchung und Anforderung bei der Verfahrensprüfung zu erbringen. Bei der Eignungsprüfung wurden die Anforderungen nach DIN 8554 nachgewiesen.

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 u. abgeschreckt	St- stabilgeglüht		G- - Gleichstrom Minuspol
	U - ungeglüht		W - Wechselstrom
N - normalgeglüht	V - vergütet		

35 Erstellt durch: **TÜV NORD - Region Essen**

Die Vervielfätigung, 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