

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze



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

2 Kennblatt-  
 Nummer:  
**07338.04**  
**01.07**

5  
 Angaben  
 des  
 Herstel-  
 lers

3	Schweißzusatz: <b>Draht-Pulver-Kombination</b>			
4	Marke: <b>Griduct UP-S2</b>	6	Pulvermarke: <b>LW 610</b>	
7	Typ: <b>EN 756 - S2</b>	9	Pulvertyp: <b>EN 760 - SA AR/AB 1 78 AC H5</b>	
		10	Pulverkörnung: <b>2 bis 20</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	Gruppe 1.1			
	S	Gruppe 1.1			
	U	Gruppe 1.2			
	S	Gruppe 1.2			

16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000

19 Falls unter 32 nicht anders angegeben, ist die Eignungsprüfung in Position waagrecht gültig.

20	Drahtdurchmesser/ Bandabmessungen [mm]	Stromstärke [A]	Spannung [V]	Gerätevorschub [cm/min]	Arbeitstemperatur [°C]
	<b>4,0</b>	<b>500 (W)</b>	<b>26</b>	<b>60</b>	<b>&lt;= 250</b>
	<b>4,0</b>	<b>550 (G+)</b>	<b>30</b>	<b>55</b>	<b>&lt;= 300</b>
	<b>4,0</b>	<b>550 (W)</b>	<b>30</b>	<b>47</b>	<b>&lt;= 200</b>

22 Draht-Pulver: Nahtaufbau geeignet für: **-Einlagenschweißung -Mehrlagenschweißung -Kehlnähte**

23 Wanddicke: **maximal 30 mm**      24 Stromart und Polung: **G+, W**

26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.: **400 °C**

27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.: **--- °C**

28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als: **-20 °C**

29 Berechnungskennwert: **wie Grundwerkstoff**

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

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

32 Bemerkungen:  
**Schweißposition nach DIN 1912, Teil 2: w, q.**

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 Druckgeräte-richtlinie für den Einsatz nach Druckgeräte-richtlinie 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      \*) - erscheint im selben Verlag

35 Erstellt durch: **TÜV Rheinland Group**

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.