

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze



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

2 Kennblatt-
 Nummer:
07353.02
01.07

3	Schweißzusatz: Draht-Pulver-Kombination			5	Angaben des Herstellers
4	Marke: LNS 140 A	6	Pulvermarke: Lincoln 761		
7	Typ: EN 756 - S2 Mo	9	Pulvertyp: EN 760 - SA MS1 88 AC H5		
		10	Pulverkörnung: 1 bis 16		

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 1.2			
	U	Gruppe 1.3 (ReH max.460 N/mm ²)			
	U	Gruppe 2.1			
	U	Gruppe 3.1 (ReH max.460 N/mm ²)			
	U	L485MB			

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]
	4,0 (1)	700	34	60	Rt
	4,0 (2)	700	34	60	Rt
	4,0 (3)	700	34	60	100

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

23 Wanddicke: **maximal 15 mm** 24 Stromart und Polung: **G+**

26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.: **500 °C**

27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.: **530 °C**

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

29 Berechnungskennwert: **wie Grundwerkstoff im Kurzzeitbereich**

30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: **0,8 x Berechnungskennwert des Grw. für volltragende Nähte**

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

32 Bemerkungen:
(1) DIN 32522 BMS 1 99 AC 15 SKM HP 5, EN760-SA MS1 88AC H5.

Parameter für Lage-Gegenlageschweißungen
(2) 1. Lage.
(3) Gegenlage.

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.