


VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

	<b>1</b> Hersteller/Lieferer: <b>Lincoln Electric USA</b> mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000				<b>2</b> Kennblatt- Nummer: <b>09110.02</b> <b>09.05</b>																																																	
	<b>3</b> Schweißzusatz: <b>Schweißstab und Schweißdraht</b>					<b>5</b> Angaben des Herstellers																																																
	<b>4</b> Marke: <b>LNT 4462</b>																																																					
<b>7</b> Typ: <b>EN 12072 - W / P 22 9 3 NL</b>																																																						
<b>11</b> Durchmesserbereich: <b>0,8 bis 4,0</b> mm <b>12</b> Hilfsstoffe: <b>EN 439 - II</b>																																																						
<b>13</b> Die weitere Gültigkeit wird in der jeweils letzten Ausgabe der CD-ROM 'TÜV-eignungsgeprüfte Schweißzusätze' bescheinigt.																																																						
<b>15</b> Wärmebehandlung (Wb) nach dem Schweißen und Werkstoffe																																																						
<table border="1"> <thead> <tr> <th>Pos</th> <th>Wb</th> <th>Gruppe / Werkstoff 1</th> <th>Text</th> <th>Gruppe / Werkstoff 2</th> <th>Bem.</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td></td> <td>U</td> <td>Gruppe 1.1</td> <td>verschweißt mit</td> <td>Pos. A</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>U</td> <td>Gruppe 1.2</td> <td>verschweißt mit</td> <td>Pos. A</td> <td></td> </tr> <tr> <td>A</td> <td>U</td> <td>Gruppe 10.1 (X2CrNiMoN225)</td> <td></td> <td></td> <td>(3)</td> </tr> <tr> <td>A</td> <td>L</td> <td>Gruppe 10.1 (X2CrNiMoN225)</td> <td></td> <td></td> <td>(3)</td> </tr> <tr> <td></td> <td>U</td> <td>Gruppe 8.1</td> <td>verschweißt mit</td> <td>Pos. A</td> <td></td> </tr> <tr> <td>A</td> <td>U</td> <td>X 2 CrNiN 23 4</td> <td></td> <td></td> <td>(3)</td> </tr> <tr> <td>A</td> <td>L</td> <td>X 2 CrNiN 23 4</td> <td></td> <td></td> <td>(3)</td> </tr> </tbody> </table>							Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.		U	Gruppe 1.1	verschweißt mit	Pos. A			U	Gruppe 1.2	verschweißt mit	Pos. A		A	U	Gruppe 10.1 (X2CrNiMoN225)			(3)	A	L	Gruppe 10.1 (X2CrNiMoN225)			(3)		U	Gruppe 8.1	verschweißt mit	Pos. A		A	U	X 2 CrNiN 23 4			(3)	A	L	X 2 CrNiN 23 4			(3)
Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.																																																	
	U	Gruppe 1.1	verschweißt mit	Pos. A																																																		
	U	Gruppe 1.2	verschweißt mit	Pos. A																																																		
A	U	Gruppe 10.1 (X2CrNiMoN225)			(3)																																																	
A	L	Gruppe 10.1 (X2CrNiMoN225)			(3)																																																	
	U	Gruppe 8.1	verschweißt mit	Pos. A																																																		
A	U	X 2 CrNiN 23 4			(3)																																																	
A	L	X 2 CrNiN 23 4			(3)																																																	
<b>16</b> Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000																																																						
<b>21</b> Wurzelschweißbarkeit: <b>nachgewiesen</b>																																																						
<b>23</b> Wanddicke: <b>maximal 30 mm</b>	<b>24</b>		<b>Stromart und Polung:   G-</b>																																																			
<b>25</b> Schweißposition nach DIN ISO 6947: <b>PA, PB, PC, PE, PF</b>																																																						
<b>26</b> Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:						<b>(1) 250 °C</b>																																																
<b>27</b> Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:						<b>--- °C</b>																																																
<b>28</b> Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:						<b>(2) -40 °C</b>																																																
<b>29</b> Berechnungskennwert: <b>wie Grundwerkstoff</b>																																																						
<b>30</b> Bei Einsatz im Langzeitbereich: <b>---</b>																																																						
<b>31</b> Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: <b>DIN 50914</b>																																																						
<b>32</b> Bemerkungen: <b>(1) Die Erhöhung der Betriebstemperatur auf 280°C wird z.Zt. durch Versprödungsuntersuchungen überprüft.</b> <b>(2) Es wurde ausreichende Kerbschlagarbeit bis -60°C ermittelt.</b> <b>(3) Lösungsgeglüht bei 1080 °C / 20 min / Wasser gilt nur für Werkstoff 1.4462 und 1.4362, ausgenommen ist der Werkstoff 1.4417.</b>  <b>Schweißstabprägung: Prägezeichen 4462.</b>																																																						
<b>33</b> 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.																																																						
<b>34</b> Erläuterungen:   A - angelassen                   S - spannungsarmgeglüht                   W - weichgeglüht                   G+ - Gleichstrom Pluspol L - lösungsgeglüht               St- stabilgeglüht                            G- - Gleichstrom Minuspole u. abgeschreckt                U - ungeglüht                                W - Wechselstrom N - normalgeglüht                V - vergütet																																																						
<b>35</b> Erstellt durch: <b>TÜV Rheinland Group</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