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: **09111.02** **09.05**

3	Schweißzusatz:	**Schweißstab und Schweißdraht**			5 Angaben des Herstellers
4	Marke:	**GRINOX T-62**			
7	Typ:	**EN 12072 - W / P 22 9 3 NL**			
11	Durchmesserbereich:	**0,8 bis 4,0** mm	12	Hilfsstoffe: **EN 439 - I1**	
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	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)

16	Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000			
21	Wurzelschweißbarkeit: **nachgewiesen**			
23	Wanddicke: **maximal 30 mm**	24	Stromart und Polung: **G-**	
25	Schweißposition nach DIN ISO 6947: **PA, PB, PC, PE, PF**			
26	Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:			**(1) 250 °C**
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:			**--- °C**
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:			**(2) -40 °C**
29	Berechnungskennwert: **wie Grundwerkstoff**			
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---			
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: **DIN 50914**			

32 Bemerkungen:

(1) Die Erhöhung der Betriebstemperatur auf 280°C wird z.Zt. durch Versprödungsuntersuchungen überprüft.
(2) Es wurde ausreichende Kerbschlagarbeit bis -60°C ermittelt.
(3) Lösungsgeglüht bei 1080 °C / 20 min / Wasser gilt nur für Werkstoff 1.4462 und 1.4362, ausgenommen ist der Werkstoff 1.4417.

Schweißstabprägung: Prägezeichen 4462.

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
N - normalgeglüht	U - ungeglüht		W - Wechselstrom
	V - vergütet		

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