


# VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		<b>1</b> Hersteller/Lieferer: <b>Lincoln Electric USA</b> <b>mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV-Liste 1000</b>			<b>2</b> Kennblatt- Nummer: <b>09156.03</b> <b>07.2013</b>	
		<b>3</b> Schweißzusatz: <b>Drahtelektrode</b>	<b>5</b> Angaben des Herstellers			
<b>4</b> Marke: <b>LNM Ni 2,5</b>						
<b>7</b> Typ: <b>EN ISO 14341-A - G 46 6 M21 2Ni2</b>						
<b>11</b> Durchmesserbereich: <b>0,8 bis 1,6</b> mm	<b>12</b>	<b>Hilfsstoffe: EN ISO 14175 - M21</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						
	Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.
		U	Gruppe 1.1			(2)
		S	Gruppe 1.1			(2)
		U	Gruppe 1.2			(2)
		S	Gruppe 1.2			(2)
		S	Gruppe 1.3 (ReH max.380 MPa)			(2)
		U	Gruppe 1.3 (ReH max.460 MPa)			(2)
		U	Gruppe 2.1			(2)
		U	Gruppe 3.1 (ReH max.460 MPa)			(2)
		V	10 Ni 14			(2)
		U	10 Ni 14			(2)
		S	10 Ni 14			(2)
		U	13 MnNi 6 3			(2)
		S	13 MnNi 6 3			(2)
		U	16 MnNi 6 3			(2)
		S	16 MnNi 6 3			(2)
		V	TTSt41 V			(2)
		U	TTSt41 V			(2)
		S	TTSt41 V			(2)
<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, PF</b>						
<b>26</b> Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:					<b>350 °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>(1) -60 °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>---</b>						
<b>32</b> Bemerkungen: <b>(1) Tiefste Temperatur nach Wärmebehandlung am Schweißgut nachgewiesen: S: -90 °C/V: -70 °C.</b> <b>(2) Spannungsarmgeglüht (S) 15h 580 °C; Ofen bis 300 °C/Luft.</b> <b>Vergütet (V) 0,5h 880 °C/Luft, 3h 660 °C Ofen bis 300 °C/Luft.</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 Minuspol u. abgeschreckt      U - ungeglüht      W - Wechselstrom N - normalgeglüht      V - vergütet						
<b>35</b> Erstellt durch: <b>TÜV NORD - Region Essen</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