

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze



1	Hersteller/Lieferer: <b>Lincoln Electric USA</b> mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000	2	Kennblatt- Nummer: <b>10006.05</b> <b>05.09</b>
---	--	---	--

3	Schweißzusatz: <b>Fülldrahtelektrode</b>	5	Angaben des Herstellers
4	Marke: <b>Cor-a-Rosta 309 MoL</b>		
7	Typ: <b>EN ISO 17633-A T 23 12 2 L R C/M 3</b>		
11	Durchmesserbereich: <b>1,2 bis 1,6</b> mm	12	Hilfsstoffe: <b>EN ISO 14175 - M21, C1</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		
	<p>1. U: X 10 CrNiMoNb 18 12 (1.4583) verschweißt mit: P195GH , P265GH , P295GH , P355N</p> <p>2. U: X 2 CrNiMoN 22 5 3 (1.4462) n. VdTÜV-Werkstoffblatt 418 verschweißt mit: P195GH , P265GH , P295GH , P355N</p> <p>3. Schweißplattierungen U: Für die erste Lage von korrosionsbeständigen Schweißplattierungen an: P195GH , P265GH , P295GH , P355N</p>		
16	Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000		
21	Wurzelschweißbarkeit: <b>nicht nachgewiesen</b>		
23	Wanddicke: <b>maximal 30 mm (1)</b>	24	Stromart und Polung: <b>G+</b>
25	Schweißposition nach DIN ISO 6947: <b>PA, PB, PC, PF</b>		
26	Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:		<b>(2) 300 °C</b>
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:		<b>--- °C</b>
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:		<b>-10 °C</b>
29	Berechnungskennwert: <b>wie Grundwerkstoff</b>		
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: <b>---</b>		
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: <b>---</b>		
32	<p>Bemerkungen: <b>(1) Unbegrenzt für die Trägerwerkstoffe bei Schweißplattierungen, soweit keine Wärmebehandlung für die Grundwerkstoffe erforderlich wird.</b> <b>(2) Für Schweißverbindungen mit 1.4462 maximal 250°C.</b></p> <p><b>Zu Wurzelschweißbarkeit: Nur mit keramischer Schweißbadsicherung nachgewiesen.</b></p>		
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	<p>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</p>		
35	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

Dieses Kennblatt wurde mit Genehmigung des Herausgebers kostenlos durch die Lincoln Smitweid B.V., 6534AD Nijmegen, Niederlande im Jahr 2011 zur Verfügung gestellt.