

**VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze**



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

2 Kennblatt-  
 Nummer:  
**10694.02**  
**10.07**

3	Schweißzusatz:	<b>Fülldrahtelektrode</b>	5	Angaben des Herstellers
4	Marke:	<b>Outershield MC 710-H</b>		
7	Typ:	<b>EN 758 - T 46 3 M M 2 H5</b>		
11	Durchmesserbereich:	<b>1,2 - 2,4</b> mm	12	Hilfsstoffe: <b>EN 439 - M21</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

Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.
	N	Gruppe 1.1			
		Gruppe 1.1			
	U	Gruppe 1.2			
	S	Gruppe 1.2			
		Gruppe 1.2			
	U	Gruppe 1.3 (ReH max.460 N/mm <sup>2</sup> )			
	U	Gruppe 2.1			
	U	Gruppe 3.1 (ReH max.460 N/mm <sup>2</sup> )			
	S	Gruppe 3.1 (ReH max.460 N/mm <sup>2</sup> )			

16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000

21 Wurzelschweißbarkeit: **nachgewiesen**

23 Wanddicke: **unbegrenzt** 24 Stromart und Polung: **G+**

25 Schweißposition nach DIN ISO 6947: **PA, PB, PC, PD, PE, PF**

26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.: **450 °C**

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

28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als: **-30 (1) °C**

29 Berechnungskennwert: **wie Grundwerkstoff**

30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: **---**

31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: **--**

32 Bemerkungen:  
**(1) Im Wärmebehandlungszustand N nur zugelassen bis -20°C Durchmesser 2,0 bis 2,4mm für Schweißposition PA und PB Schweißposition PG im Wurzelbereich zugelassen**

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 St- stabilgeglüht G- - Gleichstrom Minuspol  
 u. abgeschreckt U - ungeglüht W - Wechselstrom  
 N - normalgeglüht 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.

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