


VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

	<b>1</b> Hersteller/Lieferer Lincoln Electric Europe B.V. mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000 NL 6534 AD Nijmegen				<b>2</b> Kennblatt- Nummer: 12624.02 09.2013												
	<b>3</b> Schweißzusatz: <b>Draht-Pulver-Kombination</b>																
<b>4</b> Marke: <b>LNS 304L</b>		<b>6</b> Pulvermarke: <b>P2007</b>		<b>5</b> Angaben des Herstel- lers													
<b>7</b> Typ: <b>EN ISO 14343-A - S 19 9 L</b>		<b>9</b> Pulvertyp: <b>EN ISO 14174 - SA AF 2 64 AC H5</b>															
		<b>10</b> Pulverkörnung: <b>EN ISO 14174 - 2 bis 20</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" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 5%;">Pos</th> <th style="width: 5%;">Wb</th> <th style="width: 30%;">Gruppe / Werkstoff 1</th> <th style="width: 20%;">Text</th> <th style="width: 30%;">Gruppe / Werkstoff 2</th> <th style="width: 10%;">Bem.</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td></td> <td style="text-align: center;">U</td> <td>Gruppe 8.1 (ohne Mo)</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>						Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.		U	Gruppe 8.1 (ohne Mo)			
Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.												
	U	Gruppe 8.1 (ohne Mo)															
<b>16</b> Die Werkstoffenteilung entspricht ISO 15608:2000																	
<b>19</b> Falls unter 32 nicht anders angegeben, ist die Eignungsprüfung in Position waagrecht gültig.																	
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 5%;">20</th> <th style="width: 20%;">Drahtdurchmesser/ Bandabmessungen [mm]</th> <th style="width: 20%;">Stromstärke [A]</th> <th style="width: 20%;">Spannung [V]</th> <th style="width: 20%;">Geräte vorschub [cm/min]</th> <th style="width: 15%;">Arbeits temperatur [°C]</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td></td> <td style="text-align: center;">3,2</td> <td style="text-align: center;">500 - 520</td> <td style="text-align: center;">28 - 29</td> <td style="text-align: center;">40 - 60</td> <td style="text-align: center;">max. 150</td> </tr> </tbody> </table>						20	Drahtdurchmesser/ Bandabmessungen [mm]	Stromstärke [A]	Spannung [V]	Geräte vorschub [cm/min]	Arbeits temperatur [°C]		3,2	500 - 520	28 - 29	40 - 60	max. 150
20	Drahtdurchmesser/ Bandabmessungen [mm]	Stromstärke [A]	Spannung [V]	Geräte vorschub [cm/min]	Arbeits temperatur [°C]												
	3,2	500 - 520	28 - 29	40 - 60	max. 150												
<b>22</b> Draht-Pulver: Nahtaufbau geeignet für: <b>-Mehrlagenschweißung</b>																	
<b>23</b> Wanddicke: <b>max. 40 mm</b>			<b>24</b> Stromart und Polung: <b>G+</b>														
<b>26</b> Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.: <b>RT °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>-196 °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>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 Druckgeräte richtlinie für den Einsatz nach Druckgeräte richtlinie 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 normalgeglüht    V - vergütet    *) - erscheint im selben Verlag																	
<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