

# VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		<sup>1</sup> Hersteller/Lieferer: <b>Gedik Kaynak A.S.</b> <b>TR-81250 Istanbul-Pendik (Türkei)</b>			<sup>2</sup> Kennblatt- Nummer: <b>07771.01</b> <b>01.07</b>	
		<sup>3</sup> Schweißzusatz: <b>Stabelektrode</b>				<sup>5</sup>
<sup>4</sup> Marke: <b>LINK 60 10</b>				Angaben des Herstellers		
<sup>7</sup> Typ: <b>E 38 3 C 21 EN 499</b>						
<sup>11</sup> Durchmesserbereich: <b>2,5 bis 5,0</b> mm	<sup>12</sup>	Hilfsstoffe: --				
<sup>13</sup> Die weitere Gültigkeit wird in der jeweils letzten Ausgabe der CD-ROM 'TÜV-eignungsgeprüfte Schweißzusätze' bescheinigt.						
<sup>15</sup> Wärmebehandlung (Wb) nach dem Schweißen und Werkstoffe						
StE 210.7, StE 240.7, StE 290.7, StE 320.7, StE 360.7, StE 290.7 TM, StE 320.7 TM, StE 360.7 TM  vergleichbare Stähle nach API Std. 5 LS/LX  X 42, X 46, X 52  Wärmebehandlung: U						
<sup>16</sup> Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000						
<sup>21</sup> Wurzelschweißbarkeit: <b>nachgewiesen</b>						
<sup>23</sup> Wanddicke: <b>max. 20 mm</b>	<sup>24</sup>	Stromart und Polung: <b>G+, G-</b>				
<sup>25</sup> Schweißposition nach DIN ISO 6947: <b>PA, PB, PC, PF, PG</b>						
<sup>26</sup> Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:					<b>350 °C</b>	
<sup>27</sup> Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:					<b>--- °C</b>	
<sup>28</sup> Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:					<b>-30 °C</b>	
<sup>29</sup> Berechnungskennwert: <b>wie Grundwerkstoff</b>						
<sup>30</sup> Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---						
<sup>31</sup> Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---						
<sup>32</sup> Bemerkungen: ---						
<sup>33</sup> 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.						
<sup>34</sup> 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						
<sup>35</sup> Erstellt durch: <b>RWTÜV</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