

|                                                                                                                                                                                                                            |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           |                                                                                                  |                      |                                   |                                                              |                             |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------|-----------------------------------|--------------------------------------------------------------|-----------------------------|
|                                                                                                                                           |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           | 1 Hersteller/Lieferer:<br><b>FILARC / ESAB AB</b><br>mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000 |                      |                                   | 2 Kennblatt-<br>Nummer:<br><b>00658.11</b><br><b>06.2009</b> |                             |
|                                                                                                                                                                                                                            |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           |                                                                                                  |                      |                                   |                                                              |                             |
| 3                                                                                                                                                                                                                          | Schweißzusatz: <b>Stabelektrode</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       |                                                                                                  |                      |                                   | 5<br>Angaben<br>des<br>Herstellers                           |                             |
| 4                                                                                                                                                                                                                          | Marke: <b>FILARC 35S</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  |                                                                                                  |                      |                                   |                                                              |                             |
| 7                                                                                                                                                                                                                          | Typ: <b>EN ISO 2560-A - E 42 4 B 32 H5</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                |                                                                                                  |                      |                                   |                                                              |                             |
| 11                                                                                                                                                                                                                         | Durchmesserbereich:                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       | <b>2,5 bis 6,0</b>                                                                               | mm                   | 12                                | Hilfsstoffe: <b>---</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.                        |
|                                                                                                                                                                                                                            |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           | U                                                                                                | Gruppe 1.1           |                                   |                                                              |                             |
|                                                                                                                                                                                                                            |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           | S                                                                                                | Gruppe 1.1           |                                   |                                                              |                             |
|                                                                                                                                                                                                                            |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           | N                                                                                                | Gruppe 1.1           |                                   |                                                              |                             |
|                                                                                                                                                                                                                            |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           | U                                                                                                | Gruppe 1.2           |                                   |                                                              |                             |
|                                                                                                                                                                                                                            |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           | S                                                                                                | Gruppe 1.2           |                                   |                                                              |                             |
|                                                                                                                                                                                                                            |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           |                                                                                                  |                      |                                   |                                                              |                             |
| 16                                                                                                                                                                                                                         | Die Werkstoffenteilung entspricht ISO 15608:2000                                                                                                                                                                                                                                                                                                          |                                                                                                  |                      |                                   |                                                              |                             |
| 21                                                                                                                                                                                                                         | Wurzelschweißbarkeit: <b>nachgewiesen</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |                                                                                                  |                      |                                   |                                                              |                             |
| 23                                                                                                                                                                                                                         | Wanddicke:                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                | <b>unbegrenzt</b>                                                                                | 24                   | Stromart und Polung: <b>G+, W</b> |                                                              |                             |
| 25                                                                                                                                                                                                                         | Schweißposition nach DIN ISO 6947: <b>PA, PB, PC, PD, PE, PF</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                          |                                                                                                  |                      |                                   |                                                              |                             |
| 26                                                                                                                                                                                                                         | Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:                                                                                                                                                                                                                                                                            |                                                                                                  |                      |                                   |                                                              | <b>450 °C</b>               |
| 27                                                                                                                                                                                                                         | Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:                                                                                                                                                                                                                                                                                                       |                                                                                                  |                      |                                   |                                                              | <b>---</b> °C               |
| 28                                                                                                                                                                                                                         | Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:                                                                                                                                                                                                                                                                                   |                                                                                                  |                      |                                   |                                                              | <b>U: -40; S, N: -10 °C</b> |
| 29                                                                                                                                                                                                                         | Berechnungskennwert: <b>wie Grundwerkstoff</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                            |                                                                                                  |                      |                                   |                                                              |                             |
| 30                                                                                                                                                                                                                         | Bei Einsatz im Langzeitbereich: <b>---</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                |                                                                                                  |                      |                                   |                                                              |                             |
| 31                                                                                                                                                                                                                         | Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: <b>---</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                     |                                                                                                  |                      |                                   |                                                              |                             |
| 32                                                                                                                                                                                                                         | Bemerkungen:<br><b>Die Stabelektrode wird auch in wasserdampfundurchlässigen Verpackungen geliefert. Die Verarbeitungszeit nach dem Öffnen der Verpackung beträgt 8h. Ein Rüchtrocknen vor dem Schweißen sowie ein Warmhalten vor der Verarbeitung ist unter Beachtung der Verarbeitungsrichtlinie des Herstellers in dieser Zeit nicht erforderlich.</b> |                                                                                                  |                      |                                   |                                                              |                             |
| 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<br>L - lösungsgeglüht      St- stabilgeglüht      G- - Gleichstrom Minuspol<br>u. abgeschreckt      U - ungeglüht      W - Wechselstrom<br>N - normalgeglüht      V - vergütet                                                             |                                                                                                  |                      |                                   |                                                              |                             |
| 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. |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           |                                                                                                  |                      |                                   |                                                              |                             |

Vertrieb: TÜV-Media GmbH, Am Grauen Stein, 51105 Köln - Unternehmensgruppe TÜV Rheinland Group