

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer: FILARC / ESAB AB mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000				2 Kennblatt- Nummer: 02591.07 01.2007	
3	Schweißzusatz: Stabelektrode					5 Angaben des Herstellers	
4	Marke: FILARC 27 P						
7	Typ: EN 499 - E 46 5 B 41 H 5						
11	Durchmesserbereich: 2,5 bis 4,5 mm		12	Hilfsstoffe: ---			
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 1.2				
		S	Gruppe 1.2				
		U	Gruppe 1.3 (ReH max.460 N/mm²)				
		S	Gruppe 1.3 (ReH max.460 N/mm²)				
		U	Gruppe 2.1				
		U	Gruppe 3.1 (ReH max.460 N/mm²)				
		S	Gruppe 3.1 (ReH max.460 N/mm²)				
		U	L360NB, L415NB				
		U	P355NL2 - P460NL2				
		S	P355NL2 - P460NL2				
16	Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000						
21	Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen						
23	Wanddicke: 35			24	Stromart und Polung: G+, G-		
25	Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PB, PC, PD, PE, PG						
26	Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:						350 °C
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:						--- °C
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:						-50 °C
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff						
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---						
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---						
32	Bemerkungen: Zu Schweißposition: Für die Wurzelschweißung wurde bei Verwendung von Gleichstrom (Minuspol) auch die Pos. PF nachgewiesen. 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.						
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 Druckgeräte-richtlinie für den Einsatz nach Druckgeräte-richtlinie 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.							

***) Herausgeber: Verband der TÜV e.V.**

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