

		1 Hersteller/Lieferer: INE S.p.A. I-35013 Cittadella (PD) (Italien)		2 Kennblatt- Nummer: 02616.09 12.2012	
3	Schweißzusatz: Drahtelektrode				5 Angaben des Herstellers
4	Marke: Inefil				
7	Typ: EN ISO 14341-A - G 46 4 M21 3Si1 / G 42 2 C1 3Si1				
11	Durchmesserbereich: 0,8 bis 1,6 mm	12	Hilfsstoffe: Gase EN ISO 14175 - C1, M21 bis M33		
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		
		N	Gruppe 1.1		
		U	Gruppe 1.2		
		N	Gruppe 1.2 (ReH max.290 MPa)		
		U	Gruppe 1.3 (ReH max.460 MPa)		(3)
		U	Gruppe 2.1		(3)
		U	Gruppe 3.1 (ReH max.460 MPa)		(3)
16	Die Werkstoffeteilung entspricht ISO 15608:2000				
21	Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen				
23	Wanddicke: max. 50 mm			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.:				(1) 350 °C
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:				--- °C
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:				(2) -40 °C
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff				
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---				
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---				
32	Bemerkungen: (1) N: 450 °C (2) U mit Schutzgas der Gruppe M: -40 °C; N mit Schutzgas der Gruppe M: -10 °C U mit Schutzgas C1: -20 °C; N mit Schutzgas C1: -20 °C (3) Nur bis Drahtdurchmesser 1,2 mm mit Schutzgas der Gruppe M im Zustand U				
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 SÜD Industrie Service GmbH, München				
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