

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer: Böhler Schweißtechnik Austria GmbH & Böhler Schweißtechnik Deutschland GmbH mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000				2 Kennblatt- Nummer: 03036.06 05.2009	
3	Schweißzusatz: Drahtelektrode					5 Angaben des Herstellers	
4	Marke: EMK 6						
7	Typ: EN 440 - G 42 4 M (C) G3Si1 / EN 1668 W 42 5 W 3 Si1 (1)						
11	Durchmesserbereich: 0,8 bis 1,6 mm		12	Hilfsstoffe: EN 439 - M 2, M 32, C 1			
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.	
		S	Gruppe 1.1				
		N	Gruppe 1.1			(2)	
		U	Gruppe 1.2				
		S	Gruppe 1.2				
		U	Gruppe 1.3 (ReH max.420 N/mm²)				
		U	Gruppe 2.1 (ReH max.420 N/mm²)				
		U	Gruppe 3.1 (ReH max.420 N/mm²)				
		U	P355NL2				
		S	P355NL2				
16	Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000						
21	Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen						
23	Wanddicke: 60			24	Stromart und Polung: G+		
25	Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PB, PC, PE, PF, PG						
26	Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:						450 °C
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:						--- °C
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:						(3) °C
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff						
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---						
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---						
32	Bemerkungen: (1) Verwendung als Schweißdraht W 3 Si1 nach EN 1668 für mechanisiertes WIG-Schweißen mit Gas Gruppe I1 nach EN 439. Anwendung tiefste Betriebstemperatur für U und S: -50°C. (2) Werkstoffe der Gruppe 3 nur für Mischgase M 21. (3) Für Schutzgase M2, M32, C1: U, S: -40°C; N: Rt.						
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