

		1 Hersteller/Lieferer: AIR LIQUIDE WELDING FRANCE, SAF-FRO-Brand mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000 F 95315 Saint-Ouen l'Aumone		2 Kennblatt- Nummer: 04120.06 08.2010	
3	Schweißzusatz: Drahtelektrode				5 Angaben des Herstellers
4	Marke: FILCORD D				
7	Typ: EN ISO 14341-A - G 46 4 M G4Si1 / G 46 3 C G4Si1				
11	Durchmesserbereich: 0,8 bis 2,0 mm	12	Hilfsstoffe: EN ISO 14175 - M2 - M3 - C1		
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
		U	Gruppe 1.1		
		S	Gruppe 1.1		(1)
		N	Gruppe 1.1		
		U	Gruppe 1.2		
		S	Gruppe 1.2		(1)
		N	Gruppe 1.2 (ReH max.290 N/mm²)		
		S	Gruppe 1.3 (ReH max.420 N/mm²)		(1)
		U	Gruppe 1.3 (ReH max.460 N/mm²)		
		U	Gruppe 2.1		
		S	Gruppe 2.1 (ReH max.420 MPa)		(1)
		S	Gruppe 3.1 (ReH max.420 N/mm²)		(1)
		U	Gruppe 3.1 (ReH max.460 N/mm²)		
16	Die Werkstoffteilung 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, 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:				(2) -40 °C
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff				
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---				
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---				
32	Bemerkungen: (1) Gilt nur für M2; S: Temperatur 580°C, Haltezeit 1 h. (2) M2 - M3: tmin = -50°C für Glühzustand U und S; M2 - C: tmin = -10°C für Glühzustand N.				
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 Pfalz				
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