

		1 Hersteller/Lieferer: ISAF Group (DZW Drahtzieherei Wiesenburg GmbH - Wiesenburg, ISAF Drahtwerk GmbH - Beetzsee OT Brielow, ISAF S.p.A. -Storo)		2 Kennblatt- Nummer: 04738.10 04.2011	
3	Schweißzusatz:	Drahtelektrode			5 Angaben des Herstellers
4	Marke:	Normag 2, Automag 2			
7	Typ:	EN ISO 14341 - G 42 4 M G3Si1 / G 42 3 C G3Si1			
11	Durchmesserbereich:	0,6 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 Bem.
		U	Gruppe 1.1		
		S	Gruppe 1.1		
		N	Gruppe 1.1		
		U	Gruppe 1.2		
		S	Gruppe 1.2		
		N	Gruppe 1.2 (ReH max.290 N/mm²)		
		U	Gruppe 1.3 (ReH max.380 N/mm²)		
		S	Gruppe 1.3 (ReH max.380 N/mm²)		
		U	Gruppe 2.1 (ReH max.380 N/mm²)		
		U	Gruppe 3.1 (ReH max.380 N/mm²)		
		S	Gruppe 3.1 (ReH max.380 N/mm²)		
16	Die Werkstoffenteilung 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:				(1) -40 °C
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff				
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---				
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---				
32	Bemerkungen: (1) Für den Glühzustand "N" gilt: T = -20° C. Die Eignung als Schweißdraht zum WIG-Orbital-Schweißen ist gewährleistet.				
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 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