

		1 Hersteller/Lieferer: FILARC / ESAB AB mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000		2 Kennblatt- Nummer: 04902.09 08.2012		
3	Schweißzusatz: Fülldrahtelektrode				5 Angaben des Herstellers	
4	Marke: FILARC PZ 6113					
7	Typ: EN ISO 17632-A - T 42 2 P C 1 / T 46 2 P M 1					
11	Durchmesserbereich:	1,2 bis 1,6	mm	12	Hilfsstoffe: EN ISO 14175 - M20, M21,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.
		N	Gruppe 1.1			(1)
		U	Gruppe 1.2			(2)
		U	Gruppe 1.2			(1)
		S	Gruppe 1.2			(2)
		S	Gruppe 1.2			(1)
		U	Gruppe 1.3 (ReH max.460 N/mm ²)			(1)
		S	Gruppe 1.3 (ReH max.460 N/mm ²)			(1)
		U	Gruppe 1.3 (ReH max. 380 MPa)			(2)
		S	Gruppe 1.3 (ReH max. 380 MPa)			(2)
		U	Gruppe 2.1			(1)
		U	Gruppe 2.1 (ReH max. 380 MPa)			(2)
		U	Gruppe 3.1 (ReH max.460 N/mm ²)			(1)
		S	Gruppe 3.1 (ReH max.460 N/mm ²)			(1)
		U	Gruppe 3.1 (ReH max. 380 MPa)			(2)
		S	Gruppe 3.1 (ReH max. 380 MPa)			(2)
16	Die Werkstoffeteilung entspricht ISO 15608:2000					
21	Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen					
23	Wanddicke:	maximal 40 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.: 450 °C					
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.: --- °C					
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als: (4) °C					
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff					
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---					
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---					
32	Bemerkungen: (1) Schutzgas M21. (2) Schutzgas C. (3) Zur Wurzelschweißbarkeit: nur mit keramischer Badsicherung PZ 1500/00, PZ 1500/10, Keramik braun und grau (siehe Kennblatt Nr. 3912...) (4) U,S: -20°C; N: Rt jeweils mit Schutzgas M21; U,S,N: Rt mit Schutzgas CO2.					
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.						

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