

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer: FILARC / ESAB AB mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000				2 Kennblatt- Nummer: 04903.07 07.2009	
3	Schweißzusatz: Fülldrahtelektrode					5 Angaben des Herstellers	
4	Marke: FILARC PZ 6138						
7	Typ: EN ISO 17632-A - T 50 6 1Ni P M 1 H5						
11	Durchmesserbereich: 1,2 bis 1,6 mm		12	Hilfsstoffe: EN ISO 14175 - M 21			
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				
		S	Gruppe 1.2				
		S	Gruppe 1.3 (ReH max.420 N/mm ²)				
		U	Gruppe 1.3 (ReH max.460 N/mm ²)				
		U	Gruppe 2.1				
		S	Gruppe 3.1 (ReH max.420 N/mm ²)				
		U	Gruppe 3.1 (ReH max.485 N/mm ²)				
16	Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000						
21	Wurzelschweißbarkeit: nicht nachgewiesen						
23	Wanddicke: unbegrenzt			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:						U: -60, S: -40; N: -20 °C
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff						
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---						
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---						
32	Bemerkungen: (1) Der Grundwerkstoff GS-45 ist nicht mit eingeschlossen. (2) Zu Wurzelschweißbarkeit: nur mit keramischer Badsicherung PZ 1500/00, PZ 1500/13 Keramik braun und grau (siehe Kennblatt Nr. 3912. ..)						
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 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