

		1 Hersteller/Lieferer: FILARC / ESAB AB mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000			2 Kennblatt- Nummer: 05648.06 03.2010	
3	Schweißzusatz: Fülldrahtelektrode				5 Angaben des Herstellers	
4	Marke: FILARC PZ 6125					
7	Typ: EN ISO 17632-A - T 42 6 1Ni B M 1 H5					
11	Durchmesserbereich:	1,0 bis 1,6 (1)	mm	12	Hilfsstoffe: EN ISO 14175 - M21	
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			
		U	Gruppe 1.2			
		S	Gruppe 1.2			
		N	Gruppe 1.2 (ReH max.280 N/mm ²)			
		U	Gruppe 1.3 (ReH max.380 N/mm ²)			
		U	Gruppe 2.1 (ReH max.380 N/mm ²)			
		U	Gruppe 3.1 (ReH max.380 N/mm ²)			
		S	P275N - P355NL2			
		N	P275NL2			
		U	P275NL2 - P355NL2			
16	Die Werkstoffeteilung entspricht ISO 15608:2000					
21	Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen					
23	Wanddicke: unbegrenzt			24	Stromart und Polung: G+, G-	
25	Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PB, PC, 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, S: -60; N: -40 °C					
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff					
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---					
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---					
32	Bemerkungen: (1) Der Durchmesser 1,6 mm ist nicht für die Schweißpositionen PF und PE anzuwenden. Für Stromart und Polung gilt: Gleichstrom (+Pol) nur für die Schweißposition PA und PC. Für die Schweißung der Wurzel mit keramischer Schweißbadsicherung siehe VdTÜV-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 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