

		1 Hersteller/Lieferer: Trafilerie di Cittadella S.p.A. I-35013 Cittadella (PD) (Italien)		2 Kennblatt- Nummer: 06220.11 03.2012	
3	Schweißzusatz: Fülldrahtelektrode				5 Angaben des Herstellers
4	Marke: Fileur AMC 01				
7	Typ: EN ISO 17632-A - T 46 6 M M 1 H5 / T 42 5 M C 1 H5				
11	Durchmesserbereich:	1,2 bis 1,6	mm	12	Hilfsstoffe: Gase EN ISO 14175 - C1, M21-M33
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		
		U	Gruppe 1.2		
		S	Gruppe 1.2		
		U	Gruppe 1.3 (ReH max.420 MPa)		
		U	Gruppe 1.3 (ReH max.460 MPa)		
		S	Gruppe 1.3 (ReH max.460 MPa)		
		U	Gruppe 2.1		
		S	Gruppe 2.1		
		U	Gruppe 2.1 (ReH max.420 MPa)		
		U	Gruppe 3.1 (ReH max.420 MPa)		
		U	Gruppe 3.1 (ReH max.460 MPa)		
		S	Gruppe 3.1 (ReH max.460 MPa)		
16	Die Werkstoffeteilung entspricht ISO 15608:2000				
21	Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen				
23	Wanddicke: unbegrenzt (2)			24	Stromart und Polung: G+, G-
25	Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PB, PC, PE, PF, PG				
26	Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:				350 °C
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:				--- °C
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:				(3) -60 °C
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff				
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---				
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---				
32	Bemerkungen: (1) für Schutzgas C1 begrenzt auf ReH max. 420 MPa (2) unter Berücksichtigung der Festlegungen der EN 14532-1, Anhang G (3) mit Schutzgas M21: -60 °C; mit Schutzgas C1: -50 °C (4) für Polung G- beschränkt auf ReH max. 360 MPa (5) Position PG nur für Polung G- qualifiziert. (6) nur mit Schutzgas M21				
33	Die Eignungsprüfung erfolgte auf der Grundlage des VdTUV-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 SÜD Industrie Service GmbH, München				
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