

		1 Hersteller/Lieferer: FILARC / ESAB AB mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000		2 Kennblatt- Nummer: 06309.06 05.2012			
3	Schweißzusatz: Drahtelektrode				5 Angaben des Herstellers		
4	Marke: FILARC PZ 6000						
7	Typ: EN ISO 14341-A - G 3 Si 1						
11	Durchmesserbereich:	0,6 bis 3,2	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				(1)
		N	Gruppe 1.1				(2)
		U	Gruppe 1.2				(1)
		S	Gruppe 1.2				(1)
		U	Gruppe 1.3 (ReH max.460 N/mm²)				(1)
		U	Gruppe 2.1				(1)
		U	Gruppe 3.1 (ReH max.460 N/mm²)				(1)
		S	P275N - P355NL2				(1)
		U	P275N - P460NL2				(1)
		U	P275NL2 - P355NL2				(3)
16	Die Werkstoffenteilung entspricht ISO 15608:2000						
21	Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen						
23	Wanddicke: maximal 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:						U, S: -50; N: -10 °C
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff						
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---						
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---						
32	Bemerkungen: 1) Schutzgase Gruppe M2. (2) Schutzgase Gruppe M21. (3) Schutzgase Gruppen M3, C 1. (4) Position PG bis maximal 30 mm Wanddicke nur für Schutzgase der Gruppen M2, M3, und C1 nach EN ISO 14175.						
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.							

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