

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer: ISAF Group (DZW Drahtzieherei Wiesenburg GmbH - Wiesenburg, ISAF Drahtwerk GmbH - Beetzsee OT Brielow, ISAF S.p.A. -Storo)			2 Kennblatt- Nummer: 06489.06 04.2011	
3	Schweißzusatz: Drahtelektrode					5 Angaben des Herstellers
4	Marke: ETA 2					
7	Typ: EN ISO 14341 - G 42 4 M G3Si1 / G 42 3 C G3Si1					
11	Durchmesserbereich:	0,6 bis 2,0	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			
		N	Gruppe 1.1			
		U	Gruppe 1.2			
		S	Gruppe 1.2			
		N	Gruppe 1.2 (ReH max.290 N/mm²)			
		U	Gruppe 1.3 (ReH max.380 N/mm²)			
		S	Gruppe 1.3 (ReH max.380 N/mm²)			
		U	Gruppe 2.1 (ReH max.380 N/mm²)			
		U	Gruppe 3.1 (ReH max.380 N/mm²)			
		S	Gruppe 3.1 (ReH max.380 N/mm²)			
16	Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000					
21	Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen					
23	Wanddicke:	max. 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:					(1) -40 °C
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff					
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---					
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---					
32	Bemerkungen: (1) Für den Glühzustand "N" gilt: T = -20° C. Die Eignung als Schweißdraht zum WIG-Orbital-Schweißen ist gewährleistet.					
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 Pfalz					
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