

		1 Hersteller/Lieferer: FILARC / ESAB AB mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000		2 Kennblatt- Nummer: 06767.04 03.2010		
3	Schweißzusatz: Fülldrahtelektrode				5 Angaben des Herstellers	
4	Marke: FILARC PZ 6112					
7	Typ: EN ISO 17632 -A - T 42 2 Z P C 1 H5 / T 46 2 Z P M 1 H10					
11	Durchmesserbereich:	1,2	mm	12	Hilfsstoffe: EN ISO 14175 - M21, 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	COR-TEN A			
		S	COR-TEN A			
		U	COR-TEN B			
		S	COR-TEN B			
		U	PATINAX 37			
		S	PATINAX 37			
		U	PATINAX 37-3			
		S	PATINAX 37-3			
		U	S235J2W			(1)
		S	S235J2W			(1)
		U	S355J2W			(1)
		S	S355J2W			(1)
16	Die Werkstoffeteilung entspricht ISO 15608:2000					
21	Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen					
23	Wanddicke:	maximal 30 mm		24	Stromart und Polung: G+	
25	Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PB, PC, PF, PG					
26	Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.: 300 °C					
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.: --- °C					
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als: -20 °C					
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff					
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---					
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---					
32	Bemerkungen: (1) Die Stähle nach SEW 087-81 sind für den überwachungsbedürftigen Dampfkessel- und Druckbehälterbau nicht begutachtet. Zu Wurzelschweißbarkeit: Nachgewiesen nur mit keramischer Schweißbadsicherung PZ 1500.					
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