

|                                                                                                                                                                                                                            |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |                                                                                                             |                                |                                                                       |                                            |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------|-----------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------|
|                                                                                                                                           |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 | <div>1</div> Hersteller/Lieferer:<br><b>FILARC / ESAB AB</b><br>mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000 |                                | <div>2</div> Kennblatt-<br>Nummer:<br><br><b>06791.04<br/>03.2010</b> |                                            |
| 3                                                                                                                                                                                                                          | Schweißzusatz: <b>Fülldrahtelektrode</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                        |                                                                                                             |                                |                                                                       | <div>5</div> Angaben<br>des<br>Herstellers |
| 4                                                                                                                                                                                                                          | Marke: <b>FILARC PZ 6145</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    |                                                                                                             |                                |                                                                       |                                            |
| 7                                                                                                                                                                                                                          | Typ: <b>EN ISO 17632-A - T 50 5 Mn1Ni B M 1 H5</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              |                                                                                                             |                                |                                                                       |                                            |
| 11                                                                                                                                                                                                                         | Durchmesserbereich:                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             | <b>1,0 bis 1,6 (1)</b>                                                                                      | mm                             | 12                                                                    | Hilfsstoffe: <b>EN ISO 14175 - M21</b>     |
| 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 1.2                     |                                                                       |                                            |
|                                                                                                                                                                                                                            |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 | S                                                                                                           | Gruppe 1.2                     |                                                                       |                                            |
|                                                                                                                                                                                                                            |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 | U                                                                                                           | Gruppe 1.3                     |                                                                       |                                            |
|                                                                                                                                                                                                                            |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 | S                                                                                                           | Gruppe 1.3 (ReH max.380 N/mm²) |                                                                       |                                            |
|                                                                                                                                                                                                                            |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 | U                                                                                                           | Gruppe 2.1                     |                                                                       |                                            |
|                                                                                                                                                                                                                            |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 | U                                                                                                           | Gruppe 2.2 (ReH max.500 N/mm²) |                                                                       |                                            |
|                                                                                                                                                                                                                            |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 | S                                                                                                           | Gruppe 3.1 (ReH max.380 N/mm²) |                                                                       |                                            |
|                                                                                                                                                                                                                            |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 | U                                                                                                           | Gruppe 3.1 (ReH max.500 N/mm²) |                                                                       |                                            |
|                                                                                                                                                                                                                            |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 | S                                                                                                           | P275NL2 - P355NL2              |                                                                       |                                            |
|                                                                                                                                                                                                                            |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 | U                                                                                                           | P275NL2 - P460NL2              |                                                                       |                                            |
| 16                                                                                                                                                                                                                         | Die Werkstoffenteilung entspricht ISO 15608:2000                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                |                                                                                                             |                                |                                                                       |                                            |
| 21                                                                                                                                                                                                                         | Wurzelschweißbarkeit: <b>nachgewiesen</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       |                                                                                                             |                                |                                                                       |                                            |
| 23                                                                                                                                                                                                                         | Wanddicke:                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      | <b>maximal 80 mm</b>                                                                                        |                                | 24                                                                    | Stromart und Polung: <b>G-</b>             |
| 25                                                                                                                                                                                                                         | Schweißposition nach DIN ISO 6947: <b>PA, PB, PC, PE, PF</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    |                                                                                                             |                                |                                                                       |                                            |
| 26                                                                                                                                                                                                                         | Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  |                                                                                                             |                                |                                                                       | <b>400 °C</b>                              |
| 27                                                                                                                                                                                                                         | Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |                                                                                                             |                                |                                                                       | <b>--- °C</b>                              |
| 28                                                                                                                                                                                                                         | Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                         |                                                                                                             |                                |                                                                       | <b>-50 °C</b>                              |
| 29                                                                                                                                                                                                                         | Berechnungskennwert: <b>wie Grundwerkstoff</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  |                                                                                                             |                                |                                                                       |                                            |
| 30                                                                                                                                                                                                                         | Bei Einsatz im Langzeitbereich:    ---                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                          |                                                                                                             |                                |                                                                       |                                            |
| 31                                                                                                                                                                                                                         | Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach:    ---                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               |                                                                                                             |                                |                                                                       |                                            |
| 32                                                                                                                                                                                                                         | Bemerkungen:<br><b>(1) Der Durchmesser 1,6 mm ist nicht für die Schweißpositionen PF und PE anzuwenden.</b><br><br><b>Für die Schweißung der Wurzel mit keramischer Schweißbadsicherung siehe VdTÜV-Kennblatt Nr. 3912.</b>                                                                                                                                                                                                                                     |                                                                                                             |                                |                                                                       |                                            |
| 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<br>L - lösungsgeglüht                      St- stabilgeglüht                                      G- - Gleichstrom Minuspol<br>u. abgeschreckt                      U - ungeglüht                                        W - Wechselstrom<br>N - normalgeglüht                      V - vergütet |                                                                                                             |                                |                                                                       |                                            |
| 35                                                                                                                                                                                                                         | Erstellt durch: <b>TÜV Rheinland Group</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      |                                                                                                             |                                |                                                                       |                                            |
| 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