

|                                                                                                                                                                                                                            |                                                                                                                                                                                                                                                                                               |                                                                                                         |                                             |      |                                                                     |      |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------|------|---------------------------------------------------------------------|------|
|                                                                                                                                           |                                                                                                                                                                                                                                                                                               | <b>1</b> Hersteller/Lieferer:<br><b>FILARC / ESAB AB</b><br>mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000 |                                             |      | <b>2</b> Kennblatt-<br>Nummer:<br><b>07669.04</b><br><b>03.2010</b> |      |
| 3                                                                                                                                                                                                                          | Schweißzusatz: <b>Fülldrahtelektrode</b>                                                                                                                                                                                                                                                      |                                                                                                         |                                             |      | <b>5</b><br>Angaben<br>des<br>Herstellers                           |      |
| 4                                                                                                                                                                                                                          | Marke: <b>FILARC PZ 6114</b>                                                                                                                                                                                                                                                                  |                                                                                                         |                                             |      |                                                                     |      |
| 7                                                                                                                                                                                                                          | Typ: <b>EN ISO 17632-A - T 46 4 P M 1 H5</b>                                                                                                                                                                                                                                                  |                                                                                                         |                                             |      |                                                                     |      |
| 11                                                                                                                                                                                                                         | Durchmesserbereich:                                                                                                                                                                                                                                                                           | <b>1,2 - 1,6</b>                                                                                        | mm                                          | 12   | Hilfsstoffe: <b>EN ISO 14175 - M 21</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 (ReH max.460 N/mm <sup>2</sup> ) |      |                                                                     |      |
|                                                                                                                                                                                                                            |                                                                                                                                                                                                                                                                                               | S                                                                                                       | Gruppe 1.3 (ReH max.460 N/mm <sup>2</sup> ) |      |                                                                     |      |
|                                                                                                                                                                                                                            |                                                                                                                                                                                                                                                                                               | U                                                                                                       | Gruppe 2.1                                  |      |                                                                     |      |
|                                                                                                                                                                                                                            |                                                                                                                                                                                                                                                                                               | U                                                                                                       | Gruppe 3.1 (ReH max.460 N/mm <sup>2</sup> ) |      |                                                                     |      |
|                                                                                                                                                                                                                            |                                                                                                                                                                                                                                                                                               | S                                                                                                       | Gruppe 3.1 (ReH max.460 N/mm <sup>2</sup> ) |      |                                                                     |      |
| 16                                                                                                                                                                                                                         | Die Werkstoffenteilung entspricht ISO 15608:2000                                                                                                                                                                                                                                              |                                                                                                         |                                             |      |                                                                     |      |
| 21                                                                                                                                                                                                                         | Wurzelschweißbarkeit: <b>nicht nachgewiesen</b>                                                                                                                                                                                                                                               |                                                                                                         |                                             |      |                                                                     |      |
| 23                                                                                                                                                                                                                         | Wanddicke: <b>30 mm</b>                                                                                                                                                                                                                                                                       |                                                                                                         |                                             | 24   | Stromart und Polung: <b>G+</b>                                      |      |
| 25                                                                                                                                                                                                                         | Schweißposition nach DIN ISO 6947: <b>PA, PB, PC, PD, PE, PF</b>                                                                                                                                                                                                                              |                                                                                                         |                                             |      |                                                                     |      |
| 26                                                                                                                                                                                                                         | Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.: <b>450 °C</b>                                                                                                                                                                                                  |                                                                                                         |                                             |      |                                                                     |      |
| 27                                                                                                                                                                                                                         | Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.: <b>--- °C</b>                                                                                                                                                                                                                             |                                                                                                         |                                             |      |                                                                     |      |
| 28                                                                                                                                                                                                                         | Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als: <b>1) °C</b>                                                                                                                                                                                                          |                                                                                                         |                                             |      |                                                                     |      |
| 29                                                                                                                                                                                                                         | Berechnungskennwert: <b>wie Grundwerkstoff</b>                                                                                                                                                                                                                                                |                                                                                                         |                                             |      |                                                                     |      |
| 30                                                                                                                                                                                                                         | Bei Einsatz im Langzeitbereich: <b>---</b>                                                                                                                                                                                                                                                    |                                                                                                         |                                             |      |                                                                     |      |
| 31                                                                                                                                                                                                                         | Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: <b>---</b>                                                                                                                                                                                                                                         |                                                                                                         |                                             |      |                                                                     |      |
| 32                                                                                                                                                                                                                         | Bemerkungen:<br><b>Die Wurzelschweißung wurde unter Verwendung einer eignungsgeprüften keramischen Schweißbadsicherung PZ 1500 durchgeführt.</b><br><b>1) U: - 40°C</b><br><b>S: - 20°C</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 Druckgeräterichtlinie für den Einsatz nach Druckgeräterichtlinie 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