

|                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |           |                                                                                                                |    |             |                                                                     |                               |
|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----|-------------|---------------------------------------------------------------------|-------------------------------|
|                                                                                                                                                                                                                                                                            |           | <b>1</b> Hersteller/Lieferer:<br><b>FILARC / ESAB AB</b><br><b>mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000</b> |    |             | <b>2</b> Kennblatt-<br>Nummer:<br><b>09082.05</b><br><b>03.2010</b> |                               |
|                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |           | <b>3</b> Schweißzusatz: <b>Fülldrahtelektrode</b>                                                              |    |             |                                                                     | <b>5</b>                      |
| <b>4</b> Marke:                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |           | <b>FILARC PZ 6105R</b>                                                                                         |    |             |                                                                     | Angaben<br>des<br>Herstellers |
| <b>7</b> Typ:                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               |           | <b>EN ISO 17632-A - T 42 4 M M 3 H5</b>                                                                        |    |             |                                                                     |                               |
| <b>11</b> Durchmesserbereich:                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               |           | <b>1,2 - 1,4</b>                                                                                               | mm | <b>12</b>   | <b>Hilfsstoffe: EN ISO 14175 - M12, M21</b>                         |                               |
| <b>13</b> Die weitere Gültigkeit wird in der jeweils letzten Ausgabe der CD-ROM 'TÜV-eignungsgeprüfte Schweißzusätze' bescheinigt.                                                                                                                                                                                                                          |           |                                                                                                                |    |             |                                                                     |                               |
| <b>15</b> Wärmebehandlung (Wb) nach dem Schweißen und Werkstoffe                                                                                                                                                                                                                                                                                            |           |                                                                                                                |    |             |                                                                     |                               |
| <b>Pos</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  | <b>Wb</b> | <b>Gruppe / Werkstoff 1</b>                                                                                    |    | <b>Text</b> | <b>Gruppe / Werkstoff 2</b>                                         |                               |
|                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             | U         | Gruppe 1.2                                                                                                     |    |             |                                                                     |                               |
|                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             | S         | Gruppe 1.2                                                                                                     |    |             |                                                                     |                               |
|                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             | S         | Gruppe 1.3 (ReH max.380 N/mm²)                                                                                 |    |             |                                                                     |                               |
|                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             | U         | Gruppe 1.3 (ReH max.420 N/mm²)                                                                                 |    |             |                                                                     |                               |
|                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             | U         | Gruppe 2.1 (ReH max.420 N/mm²)                                                                                 |    |             |                                                                     |                               |
|                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             | S         | Gruppe 3.1 (ReH max.380 N/mm²)                                                                                 |    |             |                                                                     |                               |
|                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             | U         | Gruppe 3.1 (ReH max.420 N/mm²)                                                                                 |    |             |                                                                     |                               |
|                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |           |                                                                                                                |    |             |                                                                     |                               |
| <b>16</b> Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |           |                                                                                                                |    |             |                                                                     |                               |
| <b>21</b> Wurzelschweißbarkeit: <b>nachgewiesen</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                         |           |                                                                                                                |    |             |                                                                     |                               |
| <b>23</b> Wanddicke: <b>max. 75 mm</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      |           |                                                                                                                |    | <b>24</b>   | <b>Stromart und Polung: G+</b>                                      |                               |
| <b>25</b> Schweißposition nach DIN ISO 6947: <b>PA, PB, PC, PF</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                          |           |                                                                                                                |    |             |                                                                     |                               |
| <b>26</b> Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:                                                                                                                                                                                                                                                                    |           |                                                                                                                |    |             |                                                                     | <b>450 °C</b>                 |
| <b>27</b> Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:                                                                                                                                                                                                                                                                                               |           |                                                                                                                |    |             |                                                                     | <b>--- °C</b>                 |
| <b>28</b> Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:                                                                                                                                                                                                                                                                           |           |                                                                                                                |    |             |                                                                     | <b>U, S : -40 °C °C</b>       |
| <b>29</b> Berechnungskennwert: <b>wie Grundwerkstoff</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                    |           |                                                                                                                |    |             |                                                                     |                               |
| <b>30</b> Bei Einsatz im Langzeitbereich: <b>---</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                        |           |                                                                                                                |    |             |                                                                     |                               |
| <b>31</b> Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: <b>---</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                             |           |                                                                                                                |    |             |                                                                     |                               |
| <b>32</b> Bemerkungen:                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      |           |                                                                                                                |    |             |                                                                     |                               |
| <b>33</b> 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.                                                          |           |                                                                                                                |    |             |                                                                     |                               |
| <b>34</b> 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 |           |                                                                                                                |    |             |                                                                     |                               |
| <b>35</b> 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