

		1 Hersteller/Lieferer: F.T.B Krevet GmbH D-66740 Saarlouis		2 Kennblatt- Nummer: 11114.04 03.2012		
3	Schweißzusatz: Fülldrahtelektrode				5 Angaben des Herstellers	
4	Marke: BK FIL 46.10					
7	Typ: EN ISO 17632-A - T 46 6 M M 1 H5 / T 42 5 M C 1 H5					
11	Durchmesserbereich:	1,2 bis 1,6	mm	12	Hilfsstoffe: Gase EN ISO 14175 - C1, M21-M33	
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			(1,4)
		S	Gruppe 1.1			(6)
		U	Gruppe 1.2			(1,4)
		S	Gruppe 1.2			(6)
		U	Gruppe 1.3 (ReH max.420 MPa)			(1,4)
		U	Gruppe 1.3 (ReH max.460 MPa)			(1,4)
		S	Gruppe 1.3 (ReH max.460 MPa)			(6)
		U	Gruppe 2.1			(1,4)
		S	Gruppe 2.1			(6)
		U	Gruppe 2.1 (ReH max.420 MPa)			(1,4)
		U	Gruppe 3.1 (ReH max.420 MPa)			(1,4)
		U	Gruppe 3.1 (ReH max.460 MPa)			(1,4)
		S	Gruppe 3.1 (ReH max.460 MPa)			(6)
16	Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000					
21	Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen					
23	Wanddicke: unbegrenzt (2)			24	Stromart und Polung: G+, G-	
25	Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PB, PC, PE, PF, PG					
26	Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.: 350 °C					
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.: --- °C					
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als: (3) -60 °C					
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff					
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---					
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---					
32	Bemerkungen: (1) mit Schutzgas M21 (2) unter Berücksichtigung der Festlegungen der EN 14532-1, Anhang G (3) mit Schutzgas M21: -40 °C; mit Schutzgas C1: -30 °C					
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 SÜD Industrie Service GmbH, München					
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