

		1 Hersteller/Lieferer: EWM HIGHTEC WELDING GmbH D-56271 Mündersbach		2 Kennblatt- Nummer: 11782.00 09.2009	
3	Schweißzusatz: Drahtelektrode				5 Angaben des Herstellers
4	Marke: SW 70S G4				
7	Typ: EN ISO 14341-A - G42 2C G4Si1 / G46 4M G4Si1				
11	Durchmesserbereich: 0,8 - 1,6 mm	12	Hilfsstoffe: EN ISO 14175 - C1, M2, M3		
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
		U	Gruppe 1.1		
		S	Gruppe 1.1		
		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)		(1)
		U	Gruppe 1.3 (ReH max.460 N/mm²)		(2)
		U	Gruppe 2.1 (ReH max.420 N/mm²)		(1)
		U	Gruppe 2.1 (ReH min. 460 N/mm²)		(2)
		U	Gruppe 3.1 (ReH max.420 N/mm²)		(1)
		U	Gruppe 3.1 (ReH max.460 N/mm²)		(2)
16	Die Werkstoffeteilung entspricht ISO 15608:2000				
21	Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen				
23	Wanddicke: 50 mm			24	Stromart und Polung: G+
25	Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PB, PC, PD, 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:				-20 (3) °C
29	Berechnungskennwert: ---				
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---				
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---				
32	Bemerkungen: 1) mit Schutzgas C1 2) mit Schutzgas M2; M3 3) tiefste Betriebstemperatur mit Schutzgas M2, M3 -40°				
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