


VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer: ISAF Group (ISAF Drahtwerk GmbH – Brielow - ISAF Drahtwerk GmbH – Wiesenburg - ISAF S.p.A – Storo) ITA		2 Kennblatt-Nummer: 06490.10 14.03.2017	
		3 Schweißzusatz*: Drahtelektrode			
4 Marke*: ETA 3					
7 Typ*: EN ISO 14341-A - G 46 4 M 4Si1 / G 46 3 C 4Si1					
11 Durchmesserbereich: 0,8 bis 2,0 mm					
12 Hilfsstoffe: EN ISO 14175 - M2 - M3 - C1					
13 Die weitere Gültigkeit wird durch Erscheinen des Kennblattes im Schweißzusatzwerkstoffportal bescheinigt.					
15 Wärmebehandlung (Wb) nach dem Schweißen und Werkstoffe					
Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.
	N	Gruppe 1.1			
	U	Gruppe 1.1			
	S	Gruppe 1.1			
	U	Gruppe 1.2			
	S	Gruppe 1.2			
	N	Gruppe 1.2 (ReH max. 290 MPa)			
	S	Gruppe 1.3 (ReH max. 420 MPa)			(1)
	U	Gruppe 1.3 (ReH max. 460 MPa)			
	U	Gruppe 2.1			
	S	Gruppe 2.1 (ReH max. 420 MPa)			(1)
	S	Gruppe 3.1 (ReH max. 420 MPa)			(1)
	U	Gruppe 3.1 (ReH max. 460 MPa)			
16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000					
21 Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen					
23 Wanddicke: max. 50 mm					
24 Stromart und Polung: G+					
25 Schweißposition nach DIN EN ISO 6947:1997-05: PA, PB, PC, PD, PE, PF, PG					
26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:				450°C	
27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:				---°C	
28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:				(2), (3) -40°C	
29 Berechnungskennwert:				wie Grundwerkstoff	
30 Bei Einsatz im Langzeitbereich:				---	
31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach:				---	
32 Bemerkungen: (1) Gilt nur für M2; S: Temperatur 580°C, Haltezeit 1 h. (2) M2 - M3: tmin = -50°C für Glühzustand U und S; M2 - C: tmin = -10°C für Glühzustand N.					
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 L - lösungsgeglüht u. abgeschreckt N - normalgeglüht	S - spannungsarm gegläht St - stabilgeglüht U - ungeglüht V- vergütet	W - weichgeglüht	G+ - Gleichstrom Pluspol G- - Gleichstrom Minuspol W - Wechselstrom
35 Erstellt durch:				TÜV Pfalz	
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. Herausgeber: Verband der TÜV e. V. Vertrieb: TÜV-Media GmbH, Am Grauen Stein, 51105 Köln - Unternehmensgruppe TÜV Rheinland Group					