# VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

| | | |
|---|---|---|
| | 1 Hersteller/Lieferer:<br>ISAF Group (ISAF Drahtwerk GmbH – Brielow -ISAF Drahtwerk GmbH – Wiesenburg - ISAF S.p.A – Storo)<br>ITA | 2<br>Kennblatt-Nummer:<br>06489.09<br>14.03.2017 |

| | |
|---|---|
| 3 Schweißzusatz*: | Drahtelektrode |
| 4 Marke*: | ETA 2 |
| 7 Typ*: | EN ISO 14341-A - G 42 4 M 3Si1 / G 42 3 C 3Si1 |
| 11 Durchmesserbereich: | 0,6 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 | | | |
| | S | Gruppe 1.2 | | | |
| | U | Gruppe 1.2 | | | |
| | N | Gruppe 1.2 (ReH max. 290 MPa) | | | |
| | S | Gruppe 1.3 (ReH max. 380 MPa) | | | |
| | U | Gruppe 1.3 (ReH max. 380 MPa) | | | |
| | U | Gruppe 2.1 (ReH max. 380 MPa) | | | |
| | U | Gruppe 3.1 (ReH max. 380 MPa) | | | |
| | S | Gruppe 3.1 (ReH max. 380 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: | (1), (2) -40°C |
| 29 Berechnungskennwert: | wie Grundwerkstoff |
| 30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: | --- |
| 31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: | --- |

32 Bemerkungen:

(1) Für den Glühzustand "N" gilt: T = -20° C.

Die Eignung als Schweißdraht zum WIG-Orbital-Schweißen ist gewährleistet.

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<br>L - lösungsgeglüht u. abgeschreckt<br>N - normalgeglüht | S - spannungsarm geglüht<br>St - stabilgeglüht<br>U - ungeglüht<br>V- vergütet | W - weichgeglüht | G+ - Gleichstrom Pluspol<br>G- - Gleichstrom Minuspol<br>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

*) Angaben des Herstellers