VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

	1 Hersteller/Lieferer: Lincoln Electric Europe B.V. - OERLIKON-Brand mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000	2 Kennblatt-Nummer: 00265.18 21.06.2018

3 Schweißzusatz*:	Drahtelektrode
4 Marke*:	CARBOFIL 1
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, für M3 und C1 gilt: T = -30 °C.
(2) Gilt nur für M2; Glühzustand U,S: Im reinen Schweißgut wird eine Kerbschlagarbeit von mindestens 28 J bei -50 °C erreicht.
Die Eignung als Schweißdraht zum WIG-Orbital-Schweißen mit Gas Gruppe I1 nach EN ISO 14175 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 L - lösungsgeglüht u. abgeschreckt N - normalgeglüht	S - spannungsarm geglüht 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

*) Angaben des Herstellers