

# VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze



1 Hersteller/Lieferer:  
**AIR LIQUIDE WELDING FRANCE, OERLIKON-Brand**  
 mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000  
 F 95315 Saint-Ouen l'Aumone

2 Kennblatt-  
 Nummer:  
**00265.16**  
**04.11**

3	Schweißzusatz:	<b>Drahtelektrode</b>			5	Angaben des Herstellers
4	Marke:	<b>CARBOFIL 1</b>				
7	Typ:	<b>EN ISO 14341 - G 42 4 M G3Si1 / G 42 3 C G3Si1</b>				
11	Durchmesserbereich:	<b>0,6 bis 2,0</b>	mm	12	Hilfsstoffe:	<b>EN ISO 14175 - M2 - M3 - C1</b>
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			
		S	Gruppe 1.1			
		N	Gruppe 1.1			
		U	Gruppe 1.2			
		S	Gruppe 1.2			
		N	Gruppe 1.2 (ReH max.290 N/mm <sup>2</sup> )			
		U	Gruppe 1.3 (ReH max.380 N/mm <sup>2</sup> )			
		S	Gruppe 1.3 (ReH max.380 N/mm <sup>2</sup> )			
		U	Gruppe 2.1 (ReH max.380 N/mm <sup>2</sup> )			
		U	Gruppe 3.1 (ReH max.380 N/mm <sup>2</sup> )			
		S	Gruppe 3.1 (ReH max.380 N/mm <sup>2</sup> )			
16	Die Werkstoffenteilung entspricht ISO 15608:2000					
21	Wurzelschweißbarkeit: <b>nachgewiesen</b>					
23	Wanddicke:	<b>max. 50 mm</b>		24	Stromart und Polung:	<b>G+</b>
25	Schweißposition nach DIN ISO 6947: <b>PA, PB, PC, PD, PE, PF, PG</b>					
26	Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:					<b>450 °C</b>
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:					<b>--- °C</b>
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:					<b>(1) -40 °C</b>
29	Berechnungskennwert: <b>wie Grundwerkstoff</b>					
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: <b>---</b>					
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: <b>---</b>					
32	Bemerkungen:  <b>(1) Für den Glühzustand "N" gilt: T = -20° C, für M3 und C1 gilt: T = -30 °C.</b>  <b>Die Eignung als Schweißdraht zum WIG-Orbital-Schweißen mit Gas Gruppe I1 nach EN ISO 14175 ist gewährleistet.</b>					
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 - spannungsarmgeglüht St- stabilgeglüht U - ungeglüht V - vergütet W - weichgeglüht G+ - Gleichstrom Pluspol G- - Gleichstrom Minuspol W - Wechselstrom					
35	Erstellt durch: <b>TÜV Pfalz</b>					
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