

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer: Avesta Welding / Böhler Welding Group Nordic AB P.O. Box 501 SE-77427 Avesta / Sweden		2 Kennblatt- Nummer: 03023.07 01.2007	
		3 Schweißzusatz: Stabelektrode		5	
4 Marke: AVESTA 309 L		Angaben des Herstellers			
7 Typ: EN 1600 - E 23 12 L R 3 2					
11 Durchmesserbereich: 2,0 bis 5,0 mm		12 Hilfsstoffe: ---			
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					
1. Schweißverbindungen: U: 10 CrNiMoNb 18 12 (1.4583) verschweißt mit: P195GH, P265GH ; P355N, 17 Mn 4, 16 Mo 3 2. Plattierungsschweißungen: U: Für die erste Lage von korrosionsbeständigen Schweißplattierungen an P195GH, P265GH, 17 Mn 4, P355N, 16 Mo 3 S: Für die erste Lage von korrosionsbeständigen Schweißplattierungen an den warmfesten vergüteten Feinkornbaustählen nach AD-2000 Merkblatt HPO, Gruppe 3					
16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000					
21 Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen					
23 Wanddicke: (2) 30				24 Stromart und Polung: G+, W	
25 Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PB, PC, PD, PE, PF					
26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.: (1) °C					
27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.: --- °C					
28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als: U: -60; S: Rt °C					
29 Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff					
30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---					
31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---					
32 Bemerkungen: (1) Für Mischverb.: 300 °C, f. Platt.: wie Trägerwerkstoff, max. 400 °C. (2) Bei Benutzung als erste Lage bei Schweißplattierungen, keine Begrenzung der Wanddicke des Trägerwerkstoffes. Glühbehandlung: S: 50 h/600 °C.					
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 Druckgeräte-richtlinie für den Einsatz nach Druckgeräte-richtlinie 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.					

***) Herausgeber: Verband der TÜV e.V.**

Vertrieb: TÜV-Media GmbH, Am Grauen Stein, 51105 Köln - Unternehmensgruppe TÜV Rheinland Group