

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: 03495.06 01.2007		
3	Schweißzusatz: Drahtelektrode				5 Angaben des Herstellers	
4	Marke: AVESTA 904L					
7	Typ: EN 12072 - G 20 25 5 CuL					
11	Durchmesserbereich:	0,8 bis 1,6	mm	12	Hilfsstoffe: EN 439 - I1-I3	
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 8.1	verschweißt mit	Pos. A	
		L	Gruppe 8.1	verschweißt mit	Pos. A	
A		U	G-X 5 NiCrMoCu 25 20 4			
A		L	G-X 5 NiCrMoCu 25 20 4			
A		U	G-X 7 NiCrMoCuNb 25 20			(1)
A		L	G-X 7 NiCrMoCuNb 25 20			(1)
A		U	X 1 NiCrMoCuN 25 20 5			
A		L	X 1 NiCrMoCuN 25 20 5			
A		U	X 2 CrNiMoN 17 13 5			
A		L	X 2 CrNiMoN 17 13 5			
A		U	X 2 NiCrMoCu 25 20 4			
A		L	X 2 NiCrMoCu 25 20 4			
A		U	X 4 NiCrMoCuNb 20 18 2			(1)
A		L	X 4 NiCrMoCuNb 20 18 2			(1)
A		U	X 5 NiCrMoCuTi 20 18			(1)
A		L	X 5 NiCrMoCuTi 20 18			(1)
16	Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000					
21	Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen					
23	Wanddicke:	maximal 45mm	24	Stromart und Polung: G+		
25	Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PB, PC, PF					
26	Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.: 400 °C					
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.: --- °C					
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als: -196 °C					
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff					
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---					
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: DIN 50914					
32	Bemerkungen: (1) Soweit die Werkstoffe für den Druckbehälterbau begutachtet sind. L: Lösungsglühung 0.5h / 1080°C / Abkühlen mit Wasser Das Schweißgut enthält weniger als 3% Deltaferrit					
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