

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: 03496.09 09.2011	
		3 Schweißzusatz: Stabelektrode		5	
4 Marke: AVESTA 904 L AC/DC		Angaben des Herstellers			
7 Typ: EN 1600 - E 20 25 5 Cu N L R 5 2					
11 Durchmesserbereich: 2,0 bis 4,0 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					
Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.
	U	G-X 5 NiCrMoCu 25 20 4	verschweißt mit	Gruppe 8.1	
	U	G-X 5 NiCrMoCu 25 20 4			
	U	G-X 7 NiCrMoCuNb 25 20	verschweißt mit	Gruppe 8.1	
	U	G-X 7 NiCrMoCuNb 25 20			
	U	X 2 CrNiMoN 17 13 5	verschweißt mit	Gruppe 8.1	
	U	X 2 CrNiMoN 17 13 5			
	U	X 2 NiCrMoCu 25 20 4	verschweißt mit	Gruppe 8.1	
	U	X 2 NiCrMoCu 25 20 4			
	U	X 2 NiCrMoCu 25 20 5	verschweißt mit	Gruppe 8.1	
	U	X 2 NiCrMoCu 25 20 5			
	U	X 5 NiCrMoCuNb 20 18	verschweißt mit	Gruppe 8.1	
	U	X 5 NiCrMoCuNb 20 18			
	U	X 5 NiCrMoCuTi 20 18	verschweißt mit	Gruppe 8.1	
	U	X 5 NiCrMoCuTi 20 18			
16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000					
21 Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen					
23 Wanddicke: maximal 30 mm			24 Stromart und Polung: G+, W		
25 Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PB, PC, PE, PF					
26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:					350 °C
27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:					--- °C
28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:					-60 °C
29 Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff					
30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---					
31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: DIN 50914					
32 Bemerkungen:					
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