

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: 04072.11 01.2007	
		3 Schweißzusatz: Schweißstab und Schweißdraht		5	
4 Marke: AVESTA 904 L		Angaben des Herstellers			
7 Typ: EN 12072 - W / P 20 25 5 CuL					
11 Durchmesserbereich: 0,8 bis 3,25 mm		12 Hilfsstoffe: (1)			
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. A: U, L1: Gruppe 8.1 Pos. A: U, L1: X 2 CrNiMoN 17 13 5 Pos. A: U, L1: G-X 3 CrNiMoN 17 13 5 Pos. A: U, L1, L2: G-X 7 NiCrMoCuNb 25 20 (2) Pos. A: U, L1, L2: X 5 NiCrMoCuNb 20 18 Pos. A: U, L1, L2: X 5 NiCrMoCuTi 20 18 (2) Pos. A: U, L1, L2: X 2 NiCrMoCu 25 20 4 Pos. A: U, L1, L2: X 1 NiCrMoCu 25 20 5 U, L1, L2: Gruppe 8.1 U, L1, L2: X 1 CrNiMoN 25 25 2 U, L1, L2: X 5 CrNiMoTi 25 25 U, L1, L2: X 2 CrNiMoN 25 22 verschweißt mit verschweißt mit verschweißt mit verschweißt mit Pos. A Pos. A Pos. A Pos. A					
16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000					
21 Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen					
23 Wanddicke: maximal 15 mm		24 Stromart und Polung: G-			
25 Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PB, PC, PD, PE, 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: U: -196; L: -10 °C					
29 Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff					
30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---					
31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: DIN 50914					
32 Bemerkungen: (1) Schutzgase n. DIN EN 439 Gruppen I1-I3 und R1 mit <= 10 % H2. (2) Vorbehaltlich der Begutachtung für den überwachungsbedürftigen Dampfkessel- und Druckbehälterbau. Das reine Schweißgut enthält weniger als 3 % Deltaferrit. L1: Lösungsglühen 0,5 h/1080°C/Abkühlen mit Wasser L2: Lösungsglühen 0,5 h/1080°C/Abkühlen mit Luft Prägung: 904 L.					
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