

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer: Avesta Welding / Böhler Welding Group Nordic AB P.O. Box 501 S-74427 Avesta / Sweden		2 Kennblatt- Nummer: 04315.08 08.2012	
3	Schweißzusatz: Drahtelektrode				5 Angaben des Herstellers
4	Marke: AVESTA P 12 S				
7	Typ: EN ISO 18274 - S Ni 6625 (NiCr 22 Mo 9 Nb)				
11	Durchmesserbereich:	0,8 bis 1,6	mm	12	Hilfsstoffe: EN ISO 14175 - I1,M11(1)*,M12(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				
1) H I/H II StE 255 17 Mn 4 StE 355 15 Mo 3 16 MnNi 6 3 2) 10 CrMo 9 10 13 CrMo 4 4 3) X 8 Ni 9 (1.5662) 4) X 6 CrNi 18 11 (1.4948) 10 CrNiMoNb 18 12 (1.4583) X 2 CrNiMoN 17 13 3 (1.4429) 5) X 8 CrNiNb 16 13 (1.4961) VdTÜV-WbL.104 X 8 CrNiMoNb 16 16 (1.4981) VdTÜV-WbL.104 X 8 CrNiMoVNB 16 13 (1.4988) VdTÜV-WbL.104 6) X 10 NiCrAlTi 32 20 (1.4876) VdTÜV-WbL.412 X 10 NiCrAlTi 32 20 H VdTÜV-WbL.434 X 1 NiCrMoCuN 25 20 5 (1.4539) VdTÜV-WbL.421 X 1 NiCrMoCuN 25 20 6 (1.4529) VdTÜV-WbL.502 X 1 NiCrMoCu 31 27 4 (1.4563) VdTÜV-WbL.483 X 1 CrNiMoCuN 20 18 7 (1.4547) VdTÜV-WbL.473 X 2 CrNiMoN 17 13 5 (1.4439) 7) NiCr 22 Mo 9 Nb (2.4856) VdTÜV-WbL.499 NiCr 15 Fe (2.4816) VdTÜV-WbL.389 NiCr 21 Mo (2.4858) VdTÜV-WbL.432 U: Werkstoffe der Gruppe 4, 6, 7. Gruppe 4 mit 1, 5, 6, 7. U, S (3): Werkstoffe der Gruppe 3. Gruppe 1 mit 4, 5, 6, 7. S (2): Werkstoffe der Gruppe 2 mit 5, 6, 7. L: Werkstoffe der Gruppe 6					
16	Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000				
21	Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen				
23	Wanddicke: max. 30 mm			24	Stromart und Polung: G+
25	Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PB, PC, PF				
26	Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:				550 °C
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:				(1) °C
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:				-196 (U)/-10 (S,L) °C
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff im Kurzzeitbereich				
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: (1)				
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: EN ISO 3651-2				
32	Bemerkungen: (1) Bei Temperaturen oberhalb 550°C ist zur Festlegung der Berechnungskennwerte im Langzeitbereich Rücksprache mit dem für die Eignungsprüfung zuständigen Sachverständigen zu nehmen. Die im Temperaturbereich von ca. 600-800°C auftretende Versprödung (Zähigkeitsabfall) ist zu berücksichtigen. (2) S = 2 h 700°C. (3) S = 4 h 570°C. * M11(1): 30%He;2%H2;0,05%CO2;Rest Argon. M12(1): 70%Ar;29,5%He;0,5%CO2.				
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 NORD - Region Essen				
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