

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: 04316.08 08.2012																																																																		
3	Schweißzusatz: Schweißstab und Schweißdraht				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:	1,0 bis 4,0	mm	12	Hilfsstoffe: EN ISO 14175 - I 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																																																																					
<table border="0"> <tr> <td>1) H I/H II</td> <td>5) X 8 CrNiNb</td> <td>16 13</td> <td>(1.4961)</td> <td>VdTÜV-Wbl.104</td> </tr> <tr> <td>StE 255</td> <td>X 8 CrNiMoNb</td> <td>16 16</td> <td>(1.4981)</td> <td>VdTÜV-Wbl.104</td> </tr> <tr> <td>17 Mn 4</td> <td>X 8 CrNiMoVnb</td> <td>16 13</td> <td>(1.4988)</td> <td>VdTÜV-Wbl.104</td> </tr> <tr> <td>StE 355</td> <td>6) X 10 NiCrAlTi</td> <td>32 20</td> <td>(1.4876)</td> <td>VdTÜV-Wbl.412</td> </tr> <tr> <td>15 Mo 3</td> <td>X 10 NiCrAlTi</td> <td>32 20 H</td> <td></td> <td>VdTÜV-Wbl.434</td> </tr> <tr> <td>16 MnNi 6 3</td> <td>X 1 NiCrMoCuN</td> <td>25 20 5</td> <td>(1.4539)</td> <td>VdTÜV-Wbl.421</td> </tr> <tr> <td>2) 10 CrMo 9 10</td> <td>X 1 NiCrMoCuN</td> <td>25 20 6</td> <td>(1.4529)</td> <td>VdTÜV-Wbl.502</td> </tr> <tr> <td>13 CrMo 4 4</td> <td>X 1 NiCrMoCu</td> <td>31 27 4</td> <td>(1.4563)</td> <td>VdTÜV-Wbl.483</td> </tr> <tr> <td>3) X 8 Ni 9</td> <td>(1.5662)</td> <td>X 1 CrNiMoCuN</td> <td>20 18 7</td> <td>(1.4547) VdTÜV-Wbl.473</td> </tr> <tr> <td>4) X 6 CrNi 18 11</td> <td>(1.4948)</td> <td>X 2 CrNiMoN</td> <td>17 13 5</td> <td>(1.4439)</td> </tr> <tr> <td>10 CrNiMoNb 18 12</td> <td>(1.4583)</td> <td>7) NiCr 22 Mo 9 Nb</td> <td></td> <td>(2.4856) VdTÜV-Wbl.499</td> </tr> <tr> <td>X 2 CrNiMoN 17 13 3</td> <td>(1.4429)</td> <td>NiCr 15 Fe</td> <td></td> <td>(2.4816) VdTÜV-Wbl.389</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td>NiCr 21 Mo</td> <td></td> <td>(2.4858) VdTÜV-Wbl.432</td> </tr> </table> U: Werkstoffe der Pos. 4, 6, 7. Pos. 4 mit 1, 5, 6, 7. U, S (3): Werkstoffe der Pos. 3. Pos. 1 mit 4, 5, 6, 7. S (2): Werkstoffe der Pos. 2 mit 5, 6, 7. L: Werkstoffe der Pos. 6						1) H I/H II	5) X 8 CrNiNb	16 13	(1.4961)	VdTÜV-Wbl.104	StE 255	X 8 CrNiMoNb	16 16	(1.4981)	VdTÜV-Wbl.104	17 Mn 4	X 8 CrNiMoVnb	16 13	(1.4988)	VdTÜV-Wbl.104	StE 355	6) X 10 NiCrAlTi	32 20	(1.4876)	VdTÜV-Wbl.412	15 Mo 3	X 10 NiCrAlTi	32 20 H		VdTÜV-Wbl.434	16 MnNi 6 3	X 1 NiCrMoCuN	25 20 5	(1.4539)	VdTÜV-Wbl.421	2) 10 CrMo 9 10	X 1 NiCrMoCuN	25 20 6	(1.4529)	VdTÜV-Wbl.502	13 CrMo 4 4	X 1 NiCrMoCu	31 27 4	(1.4563)	VdTÜV-Wbl.483	3) X 8 Ni 9	(1.5662)	X 1 CrNiMoCuN	20 18 7	(1.4547) VdTÜV-Wbl.473	4) X 6 CrNi 18 11	(1.4948)	X 2 CrNiMoN	17 13 5	(1.4439)	10 CrNiMoNb 18 12	(1.4583)	7) NiCr 22 Mo 9 Nb		(2.4856) VdTÜV-Wbl.499	X 2 CrNiMoN 17 13 3	(1.4429)	NiCr 15 Fe		(2.4816) VdTÜV-Wbl.389			NiCr 21 Mo		(2.4858) VdTÜV-Wbl.432
1) H I/H II	5) X 8 CrNiNb	16 13	(1.4961)	VdTÜV-Wbl.104																																																																		
StE 255	X 8 CrNiMoNb	16 16	(1.4981)	VdTÜV-Wbl.104																																																																		
17 Mn 4	X 8 CrNiMoVnb	16 13	(1.4988)	VdTÜV-Wbl.104																																																																		
StE 355	6) X 10 NiCrAlTi	32 20	(1.4876)	VdTÜV-Wbl.412																																																																		
15 Mo 3	X 10 NiCrAlTi	32 20 H		VdTÜV-Wbl.434																																																																		
16 MnNi 6 3	X 1 NiCrMoCuN	25 20 5	(1.4539)	VdTÜV-Wbl.421																																																																		
2) 10 CrMo 9 10	X 1 NiCrMoCuN	25 20 6	(1.4529)	VdTÜV-Wbl.502																																																																		
13 CrMo 4 4	X 1 NiCrMoCu	31 27 4	(1.4563)	VdTÜV-Wbl.483																																																																		
3) X 8 Ni 9	(1.5662)	X 1 CrNiMoCuN	20 18 7	(1.4547) VdTÜV-Wbl.473																																																																		
4) X 6 CrNi 18 11	(1.4948)	X 2 CrNiMoN	17 13 5	(1.4439)																																																																		
10 CrNiMoNb 18 12	(1.4583)	7) NiCr 22 Mo 9 Nb		(2.4856) VdTÜV-Wbl.499																																																																		
X 2 CrNiMoN 17 13 3	(1.4429)	NiCr 15 Fe		(2.4816) VdTÜV-Wbl.389																																																																		
		NiCr 21 Mo		(2.4858) VdTÜV-Wbl.432																																																																		
16	Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000																																																																					
21	Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen																																																																					
23	Wanddicke:	max.16mm, Wurzel: unbegrenzt	24	Stromart und Polung: G-																																																																		
25	Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PB, PC, PE, 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 °C																																																																	
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff im Kurzzeitbereich																																																																					
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: für den WIG-Schweißzusatz (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. Kennzeichnung der Stäbe: Prägezeichen 2.4831.				Präge- zeichen: 																																																																	
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