

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: 04435.05 01.2007	
		3 Schweißzusatz: Stabelektrode		5	
4 Marke: AVESTA P 12 R Basisch		Angaben des Herstellers			
7 Typ: DIN 1736 - EL-NiCr 20 Mo 9 Nb (2.4621)					
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					
U, L: Nichtrostender Stahl Avesta 254 SMO X 2 CrNiMoCuN 20 18 6 n. VdTÜV-Werkstoffblatt 473 X 1 NiCrMoCu 25 20 6 (1.4529) n. VdTÜV-Werkstoffblatt 502 X 1 NiCrMoCuN 25 20 5 (1.4539) n. VdTÜV-Werkstoffblatt 421 sowie Verbindungen mit Werkstoff X 10 CrNiMoNb 18 12 (1.4583) (1) soweit die Werkstoffe für den Druckbehälterbau begutachtet sind.					
16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000					
21 Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen					
23 Wanddicke: unbegrenzt (2)				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.: 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: (1) Sowie die nach VdTÜV-Kennblatt 1000 Abschnitt 3 miterfaßten Werkstoffe. (2) Schweißverbindungen am Werkstoff 1.4529 nur mit Beschleifen der Wurzel und Gegenschweißung sowie an einer Wanddicke > 8 mm. Für Wurzelschweißbarkeit gilt ebenfalls (2). Zur Erzielung ausreichender Gütewerte sind die Vorschriften des Herstellers unbedingt einzuhalten.					
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