

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: 05088.04 08.2012	
3	Schweißzusatz: Stabelektrode				5 Angaben des Herstellers
4	Marke: Avesta P 25				
7	Typ: EL - NiCr 20 Mo 9 Nb nach DIN 1736				
11	Durchmesserbereich:	2,5 bis 5,0 mm	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.1: X 10 CrNiMoNb 18 12 W-Nr. 1.4583 X 8 Ni 9 W-Nr. 1.5662 X 10 NiCrAlTi 32 20 H W-Nr. 1.4876 VdTÜV-Werkstoffblatt 434 X 10 NiCrAlTi 32 20 W-Nr. 1.4876 VdTÜV-Werkstoffblatt 412 NiCr 22 Mo 9 Nb W-Nr. 2.4856 VdTÜV-Werkstoffblatt 499 Ni Cr 15 Fe W-Nr. 2.4816 VdTÜV-Werkstoffblatt 305 NiCr 21 Mo W-Nr. 2.4858 VdTÜV-Werkstoffblatt 432 X 1 NiCrMoCuN 25 20 6 W-Nr. 1.4529 VdTÜV-Werkstoffblatt 502 X 2 NiCrMoCu 25 20 5 W-Nr. 1.4539 VdTÜV-Werkstoffblatt 421 X 1 CrNiMoCuN 20 18 6 ----- VdTÜV-Werkstoffblatt 473 Pos.2: H I, StE 255, 17 Mn4 und StE 355 A: Werkstoffe der Pos. 1 Wärmebehandlung: U, L B: Werkstoffe der Pos. 1 mit Werkstoffen der Pos. 2 Wärmebehandlung: U					
16	Die Werkstoffteilung entspricht ISO 15608:2000				
21	Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen				
23	Wanddicke:	maximal 50 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.:				550 °C
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:				--- °C
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:				-196 °C
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff maximal 485 N/mm² (U) für X 8 Ni 9				
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: (1)				
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: (2)				
32	Bemerkungen: (1) Höchste Betriebstemperatur und Berechnungskennwert für den Zeitstandbereich sind entsprechend den Prüfergebnissen der z.Z durchgeführten Untersuchungen festzulegen. (2) SEP 1877, Verf. II (mod. Streichertest) und ASTM A 262 practice E.				
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 Druckgeräterichtlinie für den Einsatz nach Druckgeräterichtlinie 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