

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: 05151.05 08.2012	
3	Schweißzusatz: Schweißstab und Schweißdraht				5 Angaben des Herstellers
4	Marke: P 82 S				
7	Typ: EN ISO 18274 - S Ni 6082 (NiCr20Mn3Nb) (2.4806)				
11	Durchmesserbereich: 1,0 bis 3,2	mm	12	Hilfsstoffe: EN 439 - I 1, R1 (max. 3 % H2)	
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) P235GH, P265 GH, Pos. 4) X 10 CrNiMoNb 18 12 (1.4583) P285 GH, StE 255 X 2 NiCrMoCu 25 20 (1.4539) VdTÜV-Wbl. 421 17 Mn 4 Pos. 5) X 8 CrNiNb 16 13 (1.4961) VdTÜV-Wbl. 104 P355 NH X 8 CrNiMoNb 16 16 (1.4981) VdTÜV-Wbl. 104 15 Mo 3 X 8 CrNiMoVNb 16 13 (1.4988) VdTÜV-Wbl. 104 Pos. 2) 15 NiCuMoNb5 (WB 36) Pos. 6) NiCr 15 Fe (2.4816) 10 CrMo 910 X 10 Ni Cr Al Ti 3220 (-) VdTÜV-Wbl. 412, 434 13 CrMo 44 X 5 Ni Cr Ce Nb 3227 (1.4877) VdTÜV-Wbl. 497 20 MnMoNi 45 X 20 CrMoV 121 Pos. 3) X 10 Ni 14 (1.5637); 12 Ni 19 (1.5680); X 8 Ni 9 (1.5662) X 10 NiCrAlTi 32 20, VdTÜV-Wbl. 412, 434 X 5 NiCrCeNb 32 27, VdTÜV-Wbl. 497 U: Werkstoffe der Pos. 6. Pos. 1 verschweißt mit 4, 5, 6. Pos. 3 verschweißt mit 4. U, S: Werkstoffe der Pos. 3 und 4. Pos. 1 verschweißt mit 3, 6. Pos. 5 mit 6. Plattierung mehrlagig auf 1. S bzw. A: Werkstoffe der Pos. 2 verschweißt mit 4, 5, 6. Plattierung mehrlagig auf 2.				
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, PC, PE, PF				
26	Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:				(2) 550 °C
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:				900 °C
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:				-196 °C
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff max. 380 N/mm2 (Rp 0,2 ungeglüht)				
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: (1)				
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---				
32	Bemerkungen: Prägung der Schweißstäbe: 2.4806-B/ERNiCr 3. (1) Entsprechende Zeitstandwerte Seite 2. (2) Gilt auch als Obergrenze für Mischverbindungen (schwarz/weiß).				
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



Zeitstandfestigkeit Nicrofer S 7020, WIG-Schweißzusatz, ungeglüht.
 Auswertung der bisher vorliegenden Ergebnisse von Zeitstanduntersuchungen.

Temp. Zeitstandfestigkeit

	MPa		
(°C)	10[4]h	5 x 10[4]h	10[5]h
550	290	230	200
560	280	200	180
570	250	183	162
580	225	165	145
590	205	150	131
600	185	135	117
610	170	122	105
620	152	112	96
630	140	100	86
640	125	90	77
650	115	82	70
660	102	73	63
670	93	65	56
680	85	59	51
690	76	53	46
700	69	47,5	42
710	62	42,5	37
720	56	38	33
730	51	34	30
740	46	31,5	27
750	41,5	28,5	24,5
760	38	26	22
770	34	23	20
780	31	21	18
790	28,5	19	16
800	25,5	17	14,5
810	(23)		
820	(20,5)		
830	(18,5)		
840	(17)		
850	(15,5)		
860	(14)		
870	(12,5)		
880	(11,5)		
890	(10,3)		
900	(9,4)		

Die in der Tabelle ausgewiesenen Mittelwerte der Zeitstandfestigkeit im ungeglühten Zustand sind vorläufige Richtwerte, die von Zeit zu Zeit überarbeitet werden, entsprechend den Ergebnissen der noch andauernden Untersuchungen. Die untere Streubandgrenze kann 20 % unterhalb der Mittelwerte angenommen werden. Bei den in Klammern gesetzten Werten ist ein Extrapolationsfaktor größer 3,0 bis maximal 5,0 angewendet worden, oder die Werte wurden aus der Larson-Miller-Kurve ermittelt.

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