

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: 05258.03 08.2012	
		3 Schweißzusatz: Stabelektrode		5	
4 Marke: PC-276		Angaben des Herstellers			
7 Typ: EL - NiMo 15 Cr 15 W - DIN 1736					
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					
Pos.A NiMo 16 Cr 15 W (W-Nr. (2.4819), VdTÜV-Werkstoffblatt 400 NiCr 22 Mo 9 Nb (W-Nr. (2.4856), VdTÜV-Werkstoffblatt 499 X 2 NiCrMoCu 25 20 6 (1.4529), VdTÜV-Werkstoffblatt 502 NiMo 16 Cr 16 Ti (2.4610), VdTÜV-Werkstoffblatt 424 X 2 NiCrMoCu 25 20 5 (1.4539), VdTÜV-Werkstoffblatt 421 X 10 CrNiMoNb 18 12 (1.4583) X 10 CrNiMoNb 18 12 (1.4583) Pos.B H I / H II, 17 Mn 4, StE 255 bis StE 355 1. Werkstoffe Pos. A 2. Mischverbindungen der Werkstoffe Pos. A mit den Werkstoffen der Pos. B Wärmebehandlung: U					
16 Die Werkstoffteilung entspricht ISO 15608:2000					
21 Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen					
23 Wanddicke: maximal 30 mm				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.: 400 °C					
27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.: --- °C					
28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als: -196 °C					
29 Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff					
30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---					
31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: SEP 1877, Verfahren II					
32 Bemerkungen: -					
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