

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: 05378.04 08.2012	
3	Schweißzusatz: Stabelektrode					5 Angaben des Herstellers	
4	Marke: P 60						
7	Typ: EL-NiCu 30 Mn nach DIN 1736						
11	Durchmesserbereich: 2,5 bis 5,0		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	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.	
	C	U		Plattierung auf	Gruppe 1.1		
	C	U		Plattierung auf	Gruppe 1.2		
	B	U	Gruppe 1.1	verschweißt mit	Pos. A	(1)	
	B	U	Gruppe 1.2	verschweißt mit	Pos. A	(1)	
	A	U	CuNi 10 Fe				
	A	U	CuNi 30 Fe				
	A	W	NiCu 30 Fe				
	A	U	NiCu 30 Fe				
	A	S	NiCu 30 Fe				
16	Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000						
21	Wurzelschweißbarkeit: nicht 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.:					(1) 300; 425 °C	
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:					--- °C	
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:					-80 °C	
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff						
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---						
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---						
32	Bemerkungen: (1) Der Lagenaufbau ist so zu wählen, daß die Stahlseite durch die Schweißraupen angepuffert wird. Beim Schweißen der Wurzellage kann der Lichtbogen durch unterschiedliches magnetisches Verhalten der Werkstoffe stark abgelenkt werden. Bei Pos. B max. 300°C.						
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