

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: 05916.03 08.2012	
3	Schweißzusatz: Schweißstab und Schweißdraht				5 Angaben des Herstellers
4	Marke: Pc-276 S				
7	Typ: EN ISO 18274 - S Ni 6276 (NiCr15Mo16Fe6W4)				
11	Durchmesserbereich:	1,0 bis 3,2	mm	12	Hilfsstoffe: EN 439 - I1, Ar + 2% He
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 I. NiMo 16 Cr 15 W (2.4819) VdTÜV-Werkstoffblatt 400 NiMo 16 Cr 16 Ti (2.4610) VdTÜV-Werkstoffblatt 424 NiCr 22 Mo 9 Nb (2.4856) VdTÜV-Werkstoffblatt 499 II. Verbindungen der Werkstoffgruppe I mit a) un- bzw. niedriglegierten Werkstoffen wie P235 GH, P265 GH, S255 NH - S355 NH b) hochlegierten Werkstoffen wie X 10 CrNiMoNb 18 12 (1.4583) X 1 NiCrMoCuN 25 20 6 (1.4529) X 1 NiCrMoCuN 25 20 5 (1.4539) VdTÜV-Werkstoffblatt 421 Wärmebehandlung: U				
16	Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000				
21	Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen				
23	Wanddicke:	max.12 mm;	Wurzel:	unbegrenzt	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 III)				
32	Bemerkungen: Die Zugfestigkeit des Grundwerkstoffes NiMo 22 Mo 9 Nb (2.4856) wird vom Schweißgut nicht erreicht (Rm >= 750 MPa). Prägung der Schweißstäbe: 2.4886-B / ER NiCrMo4 Geringe Wärmeeinbringung (Strichraupentechnik) erforderlich.				
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