

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: 05940.08 08.2012																																																							
		3 Schweißzusatz: Schweißstab und Schweißdraht		5																																																							
4 Marke: AVESTA SLR-S		Angaben des Herstellers																																																									
7 Typ: EN ISO 14343-A - W Z 18 16 5 NL																																																											
11 Durchmesserbereich: 0,8 bis 4,0 mm		12 Hilfsstoffe: EN ISO 14175 - I1,I3 und R1 mit <=5% 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																																																											
<table border="1"> <thead> <tr> <th>Pos</th> <th>Wb</th> <th>Gruppe / Werkstoff 1</th> <th>Text</th> <th>Gruppe / Werkstoff 2</th> <th>Bem.</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td></td><td>U</td><td>Gruppe 8.1</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td>L</td><td>Gruppe 8.1</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td>U</td><td>X 2 CrNiMoN 17 13 5</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td>L</td><td>X 2 CrNiMoN 17 13 5</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td>U</td><td>X 5 CrNiMo 17 13</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td>L</td><td>X 5 CrNiMo 17 13</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td>U</td><td>X2CrNiMo18-15-4</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td>L</td><td>X2CrNiMo18-15-4</td><td></td><td></td><td></td></tr> </tbody> </table>						Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.		U	Gruppe 8.1					L	Gruppe 8.1					U	X 2 CrNiMoN 17 13 5					L	X 2 CrNiMoN 17 13 5					U	X 5 CrNiMo 17 13					L	X 5 CrNiMo 17 13					U	X2CrNiMo18-15-4					L	X2CrNiMo18-15-4			
Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.																																																						
	U	Gruppe 8.1																																																									
	L	Gruppe 8.1																																																									
	U	X 2 CrNiMoN 17 13 5																																																									
	L	X 2 CrNiMoN 17 13 5																																																									
	U	X 5 CrNiMo 17 13																																																									
	L	X 5 CrNiMo 17 13																																																									
	U	X2CrNiMo18-15-4																																																									
	L	X2CrNiMo18-15-4																																																									
16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000																																																											
21 Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen																																																											
23 Wanddicke: max. 27 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: U: -269; L: -196 °C																																																											
29 Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff																																																											
30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---																																																											
31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: EN ISO 3651-2																																																											
32 Bemerkungen: Das Schweißgut enthält keinen Deltaferrit. Stabprägung:Prägezeichen W 18 16 5 NL/1.4453 Präge- zeichen: 																																																											
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