

		1 Hersteller/Lieferer: Avesta Welding / Böhler Welding Group Nordic AB P.O. Box 501 S-74427 Avesta / Sweden		2 Kennblatt- Nummer: 06537.07 08.2012	
3	Schweißzusatz: Schweißstab				5 Angaben des Herstellers
4	Marke: AVESTA P 6 S				
7	Typ: EN ISO 14343-A - W 20 16 3 Mn NL				
11	Durchmesserbereich:	0,8 bis 4,0	mm	12	Hilfsstoffe: EN ISO 14175 - I 1
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
	A	U	Gruppe 8.1		
		U	12 Ni 14		
		U	12 Ni 19		
	B	U	Pos. A	verschweißt mit	Gruppe 1.1 (0.5 Mo)
	B	U	Pos. A	verschweißt mit	Gruppe 1.2
	B	U	Pos. A	verschweißt mit	Gruppe 1.1
	A	U	X 5 CrNiN 18 9		
	C	S	X6CrNiMoTi17-12-2		
16	Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000				
21	Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen				
23	Wanddicke: maximal 20 mm			24	Stromart und Polung: G-
25	Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PB, PC, PF				
26	Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:				(3) ohne Naßkorr. 500 °C
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:				--- °C
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:				U: -196; S: -10 °C
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff				
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---				
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: EN ISO 3651-2				
32	Bemerkungen: (1) Werkstoff nicht für den Dampfkessel- und Druckbehälterbau begutachtet. (2) 6h 520°C. (3) 350°C spannungsarmgeglüht oder bei Naßkorrosion. 300°C f. Mischverbindungen. Schweißgut ist weitgehend deltaferritfrei. Der Schweißzusatz "Thermanit 19/15" wird auch unter der Markenbezeichnung "Thermanit 19/15 H" für den Chemieanlagenbau geliefert. Kennzeichnung : Prägezeichen 1.4455				
					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 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.					

Vertrieb: TÜV-Media GmbH, Am Grauen Stein, 51105 Köln - Unternehmensgruppe TÜV Rheinland Group