

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: 06731.03 08.2012	
3	Schweißzusatz: Drahtelektrode				5 Angaben des Herstellers
4	Marke: Avesta P 34 S				
7	Typ: SG-NiCr 27 Mo DIN 1736				
11	Durchmesserbereich:	0,8 bis 2,4	mm	12	Hilfsstoffe: DIN EN 439 - I1
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. 1 NiCr 21 Mo 6 Cu W-Nr. 2.4641 (1) DIN 17744 NiCr 21 Mo W-Nr. 2.4858 VdTÜV-W-Bl. 432/1 bis 3 X 2 NiCrMoCu 25 20 5 W-Nr. 1.4539 VdTÜV-W-Bl. 421 X 4 NiCrMoCuNb 20 18 2 W-Nr. 1.4505 SEW 400 X 3 CrNiMoTi 25 25 W-Nr. 1.4577 SEW 400 X 4 CrNiMoNb 25 25 W-Nr. 1.4887 (1) X 1 CrNiMoN 25 25 2 W-Nr. 1.4465 VdTÜV-W-Bl. 486 X 2 CrNiMoN 25 22 W-Nr. 1.4466 VdTÜV-W-Bl. 415 X 5 NiCrMoCuNb 22 18 W-Nr. 1.4586 VdTÜV-W-Bl. 237 X 1 NiCrMoCuN 31 27 4 W-Nr. 1.4563 VdTÜV-W-Bl. 483 Pos. 2 Werkstoffe der Pos. 1 verschweißt mit: H I/H II, StE 255, 17 Mn 4, StE 355 und 15 Mo 3 Pos. 3 X 10 CrNiMoNb 18 12 W-Nr.1.4583 und Mischverbindungen mit Pos. 1 und Pos. 2 Wärmebehandlung: U				
16	Die Werkstoffteilung entspricht ISO 15608:2000				
21	Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen				
23	Wanddicke:	maximal 15 mm	24	Stromart und Polung: G+	
25	Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PF				
26	Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:				450; (2) 300 °C
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:				--- °C
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:				(3) -196 °C
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff				
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---				
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: SEP 1877, Verfahren II				
32	Bemerkungen: (1) Werkstoff ist für den überwachungsbedürftigen Bereich nicht begutachtet. (2) Mischverbindungen Austenit - Ferrit maximal 300°C. (3) Mischverbindung der Gruppe II und III: Tiefste Wandungstemperatur RT, bei Einsatz im abnahmebedürftigen Bereich (AD, TRD) bis -10°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 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