

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: 07712.06 08.2012	
3	Schweißzusatz: Stabelektrode				5 Angaben des Herstellers
4	Marke: P 59				
7	Typ: EL-NiCr 22 Mo 16 (1)				
11	Durchmesserbereich:	2,0 bis 4,0	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.1 NiCr 23 Mo 16 Al W-Nr. 2.4605 VdTÜV-Werkstoffblatt 505 NiCr 21 Mo 14 W W-Nr. 2.4602 VdTÜV-Werkstoffblatt 479 NiMo 16 Cr 16 Ti W-Nr. 2.4610 VdTÜV-Werkstoffblatt 424 NiMo 16 Cr 15 W W-Nr. 2.4819 VdTÜV-Werkstoffblatt 400 X 1 NiCrMoCu 32 28 7 W-Nr. 1.4562 VdTÜV-Werkstoffblatt 509 X 1 NiCrMoCuN 31 27 4 W-Nr. 1.4563 VdTÜV-Werkstoffblatt 483 X 1 NiCrMoCuN 25 20 6 W-Nr. 1.4529 VdTÜV-Werkstoffblatt 502 X 1 NiCrMoCu 25 20 5 W-Nr. 1.4539 VdTÜV-Werkstoffblatt 421 Wärmebehandlung: U, L. Pos.2 X 2 CrNiMnMoN 25 18 6 5 W-Nr. 1.4565 VdTÜV-Werkstoffblatt 537 Wärmebehandlung: U. Pos.3 Mischverbindungen der Pos.1 und Pos.2 mit NiCr22Mo9Nb, NiCr15Fe, X10CrNiMoNb1812 und Pos.1 und Pos.2 mit Werkstoffen wie HI/HII, 17Mn4, StE255-StE355. Wärmebehandlung: U					
16	Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000				
21	Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen				
23	Wanddicke:	maximal 25 mm	24	Stromart und Polung: G+	
25	Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PB, PC, PD, PE, PF				
26	Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:				500 °C
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:				--- °C
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:				-10 °C
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff				
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---				
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: DINEN 3651, Teil 2, Verfahren C				
32	Bemerkungen: (1) In Anlehnung an DIN 1736 (W-Nr. 2.4609). (2) Werkstoffe für Verwendung im Dampfkessel- und Druckbehälterbau nicht überprüft. (3) Bei Betriebstemperaturen bis 550°C wurde ausreichende Festigkeit nachgewiesen. (4) 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