

		1 Hersteller/Lieferer: Avesta Welding / Böhler Welding Group Nordic AB P.O. Box 501 S-74427 Avesta / Sweden				2 Kennblatt- Nummer: 07781.03 08.2012																			
		3 Schweißzusatz: Schweißstab und Schweißdraht				5																			
4 Marke:		Avesta PB 2 S				Angaben des Herstellers																			
7 Typ:		EN ISO 18274 - S Ni 1066 (NiMo28)																							
11 Durchmesserbereich:		1,2 bis 3,2	mm	12	Hilfsstoffe: EN 439 - I 1, R 1 (maximal 3 % 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>NiMo 28</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>L</td> <td>NiMo 28</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>								Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.		U	NiMo 28					L	NiMo 28			
Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.																				
	U	NiMo 28																							
	L	NiMo 28																							
16 Die Werkstoffenteilung entspricht ISO 15608:2000																									
21 Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen																									
23 Wanddicke: max. 40 mm, Wurzel: unbegrenzt				24	Stromart und Polung: G-																				
25 Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PB, 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: Prägung der Schweißstäbe: 2.4615 B.																									
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