

		1 Hersteller/Lieferer Avesta Welding / Böhler Welding Group Nordic AB P.O. Box 501 SE-77427 Avesta / Sweden				2 Kennblatt- Nummer: 10011.02 01.2007												
		3 Schweißzusatz: Draht-Pulver-Kombination 5																
4 Marke: AVESTA 2304		6 Pulvermarke: AVESTA Flux 805		Angaben des Her- stel- lers														
7 Typ: EN 12072 - ZS 23 7 NL		9 Pulvertyp: EN 760 - SA AF 2Cr DC																
		10 Pulverkörnung: 1 - 16																
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"> <tr> <th>Pos</th> <th>Wb</th> <th>Gruppe / Werkstoff 1</th> <th>Text</th> <th>Gruppe / Werkstoff 2</th> <th>Bem.</th> </tr> <tr> <td></td> <td>U</td> <td>X 2 CrNiN 23 4</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </table>							Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.		U	X 2 CrNiN 23 4			
Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.													
	U	X 2 CrNiN 23 4																
16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000																		
19 Falls unter 32 nicht anders angegeben, ist die Eignungsprüfung in Position waagrecht gültig.																		
20 <table border="1"> <tr> <th>Drahtdurchmesser/ Bandabmessungen [mm]</th> <th>Stromstärke [A]</th> <th>Spannung [V]</th> <th>Gerätevorschub [cm/min]</th> <th>Arbeitstemperatur [°C]</th> </tr> <tr> <td>3,2</td> <td>430</td> <td>31</td> <td>50</td> <td>< 150</td> </tr> </table>							Drahtdurchmesser/ Bandabmessungen [mm]	Stromstärke [A]	Spannung [V]	Gerätevorschub [cm/min]	Arbeitstemperatur [°C]	3,2	430	31	50	< 150		
Drahtdurchmesser/ Bandabmessungen [mm]	Stromstärke [A]	Spannung [V]	Gerätevorschub [cm/min]	Arbeitstemperatur [°C]														
3,2	430	31	50	< 150														
22 Draht-Pulver: Nahtaufbau geeignet für: -Mehrlagenschweißung																		
23 Wanddicke: max.50mm			24 Stromart und Polung: G+															
26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.: 250 °C																		
27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.: --- °C																		
28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als: -20 °C																		
29 Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff																		
30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---																		
31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: EN ISO 3651-A																		
32 Bemerkungen:																		
33 Die Eignungsprüfung erfolgte auf der Grundlage des VdTUV-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 *) - erscheint im selben Verlag																		
35 Erstellt durch: TÜV Rheinland Group																		
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