

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer: Avesta Welding / Böhler Welding Group Nordic AB P.O. Box 501 SE-77427 Avesta / Sweden		2 Kennblatt- Nummer: 10740.00 05.2007																															
		3 Schweißzusatz: Fülldrahtelektrode		5																															
4 Marke: Avesta FCW 347-PW		Angaben des Herstellers																																	
7 Typ: EN 12073 - T 19 9 Nb P M(C) 1																																			
11 Durchmesserbereich: 1,2 mm		12 Hilfsstoffe: EN 439 - M2																																	
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>Gruppe 8.1 (ohne Mo)</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>L</td> <td>Gruppe 8.1 (ohne Mo)</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>U</td> <td>X 10 CrNiNb 18 10</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>L</td> <td>X 10 CrNiNb 18 10</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>						Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.		U	Gruppe 8.1 (ohne Mo)					L	Gruppe 8.1 (ohne Mo)					U	X 10 CrNiNb 18 10					L	X 10 CrNiNb 18 10			
Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.																														
	U	Gruppe 8.1 (ohne Mo)																																	
	L	Gruppe 8.1 (ohne Mo)																																	
	U	X 10 CrNiNb 18 10																																	
	L	X 10 CrNiNb 18 10																																	
16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000																																			
21 Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen																																			
23 Wanddicke: max. 30mm				24 Stromart und Polung: G+																															
25 Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PB, PC, PE, 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: - 120 °C																																			
29 Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff																																			
30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---																																			
31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: DIN EN ISO 3651-2 Verfahren A																																			
32 Bemerkungen: Die Eignung zur Wurzelschweißung wurde auf keramischer Badsicherung nachgewiesen.																																			
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 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