

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: 10963.03 08.2012			
3	Schweißzusatz: Drahtelektrode				5 Angaben des Herstellers		
4	Marke: Avesta P10						
7	Typ: EN ISO 18274 - S Ni 6082 (NiCr 20 Mn 3 Nb)						
11	Durchmesserbereich:	0,8 bis 1,6	mm	12	Hilfsstoffe: EN ISO 14175 - I 1, Cronigon He30S		
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="0"> <tr> <td style="vertical-align: top;"> 1) H I/H II StE 255 17 Mn 4 StE 355 15 Mo 3 2) 15 NiCuMoNb 5 (WB 36) 20 MnMoNi 4 5 3) 10 Ni 14 (1.5637) 12 Ni 19 (1.5680) X 8 Ni 9 (1.5662) </td> <td style="vertical-align: top;"> 4) X 10 CrNiMoNb 18 12 (1.4583) X 10 CrNiNb 18 10 (1.6905) X 1 NiCrMoCu 25 20 5(1.4539) VdTÜV-Wbl. 421 5) X 8 CrNiNb 16 13 (1.4961) VdTÜV-Wbl. 104 X 8 CrNiMoNb 16 16 (1.4981) VdTÜV-Wbl. 104 X 8 CrNiMoVNB 16 13 (1.4988) VdTÜV-Wbl. 104 G-X 40 NiCrNb 35 25 (1.4852) (1) 6) X 10 NiCrAlTi 32 20 (1.4876) VdTÜV-Wbl. 412 X 10 NiCrAlTi 32 20 H VdTÜV-Wbl. 434 NiCr 15 Fe (2.4816) NiCr 21 Mo (2.4858) VdTÜV-Wbl. 432 NiCr 23 Fe (2.4851) (1) </td> </tr> </table> U: Gruppe 4 verschweißt mit Gruppe 1, 3, 5 oder 6 Gruppe 6 Verbindungen der einzelnen Werkstoffe mit- und untereinander U, S: Gruppe 1 verschweißt mit Gruppe 3, 6 Gruppe 3, Verbindungen der einzelnen Werkstoffe mit- und untereinander Gruppe 5 miteinander und untereinander sowie mit Gruppe 6 S bzw. A: Gruppe 2 verschweißt mit Gruppe 5 und 6						1) H I/H II StE 255 17 Mn 4 StE 355 15 Mo 3 2) 15 NiCuMoNb 5 (WB 36) 20 MnMoNi 4 5 3) 10 Ni 14 (1.5637) 12 Ni 19 (1.5680) X 8 Ni 9 (1.5662)	4) X 10 CrNiMoNb 18 12 (1.4583) X 10 CrNiNb 18 10 (1.6905) X 1 NiCrMoCu 25 20 5(1.4539) VdTÜV-Wbl. 421 5) X 8 CrNiNb 16 13 (1.4961) VdTÜV-Wbl. 104 X 8 CrNiMoNb 16 16 (1.4981) VdTÜV-Wbl. 104 X 8 CrNiMoVNB 16 13 (1.4988) VdTÜV-Wbl. 104 G-X 40 NiCrNb 35 25 (1.4852) (1) 6) X 10 NiCrAlTi 32 20 (1.4876) VdTÜV-Wbl. 412 X 10 NiCrAlTi 32 20 H VdTÜV-Wbl. 434 NiCr 15 Fe (2.4816) NiCr 21 Mo (2.4858) VdTÜV-Wbl. 432 NiCr 23 Fe (2.4851) (1)
1) H I/H II StE 255 17 Mn 4 StE 355 15 Mo 3 2) 15 NiCuMoNb 5 (WB 36) 20 MnMoNi 4 5 3) 10 Ni 14 (1.5637) 12 Ni 19 (1.5680) X 8 Ni 9 (1.5662)	4) X 10 CrNiMoNb 18 12 (1.4583) X 10 CrNiNb 18 10 (1.6905) X 1 NiCrMoCu 25 20 5(1.4539) VdTÜV-Wbl. 421 5) X 8 CrNiNb 16 13 (1.4961) VdTÜV-Wbl. 104 X 8 CrNiMoNb 16 16 (1.4981) VdTÜV-Wbl. 104 X 8 CrNiMoVNB 16 13 (1.4988) VdTÜV-Wbl. 104 G-X 40 NiCrNb 35 25 (1.4852) (1) 6) X 10 NiCrAlTi 32 20 (1.4876) VdTÜV-Wbl. 412 X 10 NiCrAlTi 32 20 H VdTÜV-Wbl. 434 NiCr 15 Fe (2.4816) NiCr 21 Mo (2.4858) VdTÜV-Wbl. 432 NiCr 23 Fe (2.4851) (1)						
16	Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000						
21	Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen						
23	Wanddicke:	maximal 30 mm	24	Stromart und Polung: G+			
25	Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PB, PC, PF						
26	Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:				2) 550 °C		
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:				900 °C		
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:				-196 °C		
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff Rp0,2/1,0 >= 360/400 N/mm2 (ungeglüht bei Rt)						
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: 3)						
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---						
32	Bemerkungen: (1) Werkstoff für Verwendung im Dampfkessel- und Druckbehälterbau nicht überprüft. (2) Gilt auch als Obergrenze für Mischverbindungen (schwarz/ weiss). (3) Entsprechend der vom Hersteller angegebenen Zeistandwerte.						
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