

# VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

|                                                                                                                                                                                                                            |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                     |                                                                                                                                                  |                      |    |                                                            |                                                                     |                                                                                                             |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------|----|------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|                                                                                                                                           |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                     | <b>1</b> Hersteller/Lieferer:<br><b>Avesta Welding / Böhler Welding Group Nordic AB</b><br><b>P.O. Box 501</b><br><b>S-74427 Avesta / Sweden</b> |                      |    |                                                            | <b>2</b> Kennblatt-<br>Nummer:<br><b>11920.01</b><br><b>08.2012</b> |                                                                                                             |
|                                                                                                                                                                                                                            |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                     |                                                                                                                                                  |                      |    |                                                            |                                                                     |                                                                                                             |
| 3                                                                                                                                                                                                                          | Schweißzusatz: <b>Schweißstab und Schweißdraht</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                  |                                                                                                                                                  |                      |    |                                                            | <b>5</b><br>Angaben<br>des<br>Herstellers                           |                                                                                                             |
| 4                                                                                                                                                                                                                          | Marke: <b>Avesta 19 9 H</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                         |                                                                                                                                                  |                      |    |                                                            |                                                                     |                                                                                                             |
| 7                                                                                                                                                                                                                          | Typ: <b>EN ISO 14343-A - W 19 9 H</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                               |                                                                                                                                                  |                      |    |                                                            |                                                                     |                                                                                                             |
| 11                                                                                                                                                                                                                         | Durchmesserbereich:                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 | <b>0,8 bis 4,0</b>                                                                                                                               | mm                   | 12 | Hilfsstoffe: <b>EN ISO 14175 - I 1 (WIG,WPL),R 1 (WPL)</b> |                                                                     |                                                                                                             |
| 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                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 | Wb                                                                                                                                               | Gruppe / Werkstoff 1 |    | Text                                                       | Gruppe / Werkstoff 2                                                | Bem.                                                                                                        |
|                                                                                                                                                                                                                            | I                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                   | U                                                                                                                                                | Gruppe 8.1 (ohne Mo) |    |                                                            |                                                                     |                                                                                                             |
|                                                                                                                                                                                                                            | II                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  | U                                                                                                                                                | X 6 CrNi 18 11       |    |                                                            |                                                                     |                                                                                                             |
| 16                                                                                                                                                                                                                         | Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000                                                                                                                                                                                                                                                                                                   |                                                                                                                                                  |                      |    |                                                            |                                                                     |                                                                                                             |
| 21                                                                                                                                                                                                                         | Wurzelschweißbarkeit: <b>nachgewiesen</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                           |                                                                                                                                                  |                      |    |                                                            |                                                                     |                                                                                                             |
| 23                                                                                                                                                                                                                         | Wanddicke: <b>max.20 mm; Wurzel: unbegrenzt</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                     |                                                                                                                                                  |                      |    | 24                                                         | Stromart und Polung: <b>G-</b>                                      |                                                                                                             |
| 25                                                                                                                                                                                                                         | Schweißposition nach DIN ISO 6947: <b>PA, PB, PC, PE, PF</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                        |                                                                                                                                                  |                      |    |                                                            |                                                                     |                                                                                                             |
| 26                                                                                                                                                                                                                         | Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:                                                                                                                                                                                                                                                                      |                                                                                                                                                  |                      |    |                                                            |                                                                     | <b>(1) °C</b>                                                                                               |
| 27                                                                                                                                                                                                                         | Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |                                                                                                                                                  |                      |    |                                                            |                                                                     | <b>für Werkstoffgruppe der Pos. II (WIG): 700 °C</b>                                                        |
| 28                                                                                                                                                                                                                         | Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:                                                                                                                                                                                                                                                                             |                                                                                                                                                  |                      |    |                                                            |                                                                     | <b>-10 °C</b>                                                                                               |
| 29                                                                                                                                                                                                                         | Berechnungskennwert: <b>wie Grundwerkstoff im Kurzzeitbereich</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                   |                                                                                                                                                  |                      |    |                                                            |                                                                     |                                                                                                             |
| 30                                                                                                                                                                                                                         | Bei Einsatz im Langzeitbereich: <b>Berechnungskennwert nach EN 10028-7 bzw. EN 10222-5</b>                                                                                                                                                                                                                                                          |                                                                                                                                                  |                      |    |                                                            |                                                                     |                                                                                                             |
| 31                                                                                                                                                                                                                         | Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: <b>EN ISO 3651-2</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                     |                                                                                                                                                  |                      |    |                                                            |                                                                     |                                                                                                             |
| 32                                                                                                                                                                                                                         | Bemerkungen:<br><b>(1)300°C bei Naßkorrosion, 550°C ohne Naßkorrosion.</b><br><b>Prägung der Schweißstäbe: Prägezeichen W199H/ER19-10H.</b><br><b>Zu Schweißzusatz: Schweißstab und Schweißdraht (WIG und Plasma/WPL)</b><br><b>Bei Einsatz im Langzeitbereich ist oberhalb von 600°C mit einem Zähigkeitsverlust (Zeitversprödung) zu rechnen.</b> |                                                                                                                                                  |                      |    |                                                            |                                                                     | Präge-<br>zeichen:<br> |
| 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<br>L - lösungsgeglüht      St - stabilgeglüht                              G- - Gleichstrom Minuspol<br>u. abgeschreckt      U - ungeglüht                              W - Wechselstrom<br>N - normalgeglüht      V - vergütet      |                                                                                                                                                  |                      |    |                                                            |                                                                     |                                                                                                             |
| 35                                                                                                                                                                                                                         | Erstellt durch: <b>TÜV NORD - Region Essen</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                      |                                                                                                                                                  |                      |    |                                                            |                                                                     |                                                                                                             |
| 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