

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze



1 Hersteller/Lieferer:
Metal Technology-Canterbo GmbH
Robert-Bosch-Str. 11
DEU 40668 Meerbusch

2 Kennblatt-Nummer:
12338.04
15.04.2018

3 Schweißzusatz*:	Drahtelektrode
4 Marke*:	MT-2,5 Ni
7 Typ*:	EN ISO 14341-A - G 46 6 M21 2Ni2
11 Durchmesserbereich:	0,8 bis 1,6 mm
12 Hilfsstoffe:	EN ISO 14175 - M21
13 Die weitere Gültigkeit wird durch Erscheinen des Kennblattes im Schweißzusatzwerkstoffportal bescheinigt.	

15 Wärmebehandlung (Wb) nach dem Schweißen und Werkstoffe

Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.
	S	10Ni14			(2)
	U	10Ni14			
	V	10Ni14			(2)
	S	13MnNi6-3			(2)
	U	13MnNi6-3			
	S	16MnNi6-3			(2)
	U	16MnNi6-3			
	U	Gruppe 1.1			
	S	Gruppe 1.1			(2)
	U	Gruppe 1.2			
	S	Gruppe 1.2			(2)
	S	Gruppe 1.3 (ReH max. 380 MPa)			(2)
	U	Gruppe 1.3 (ReH max. 460 MPa)			
	U	Gruppe 2.1			
	U	Gruppe 3.1 (ReH max. 460 MPa)			
	S	TTSt 41 V			(2)
	U	TTSt 41 V			
	V	TTSt 41 V			(2)

16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000

21 Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen

23 Wanddicke: maximal 30 mm

24 Stromart und Polung: G+

25 Schweißposition nach DIN EN ISO 6947:1997-05: PA, PB, PC, PF

26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.: 350°C

27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.: --- °C

28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als: (1) -60°C

29 Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff

30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---

31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---

32 Bemerkungen:

(1) Tiefste Temperatur nach Wärmebehandlung am Schweißgut nachgewiesen: S: -90°C/V: -70°C.

(2) Spannungsarmgeglüht (S) 15h 580°C; Ofen bis 300°C/Luft.

Vergütet (V) 0,5h 880°C/Luft, 3h 660°C Ofen bis 300°C/Luft.

Dieses Kennblatt wurde mit Genehmigung des Herausgebers kostenlos durch die MTC METAL TECHNOLOGY CANTERBO GmbH, Robert-Bosch-Str. 11, 40668 Meerbusch, im Jahr 2019 zur Verfügung gestellt.

*) Angaben des Herstellers

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

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 L - lösungsgeglüht u. abgeschreckt N - normalgeglüht	S - spannungsarm geglüht St - stabilgeglüht U - ungeglüht V - vergütet	W - weichgeglüht	G+ - Gleichstrom Pluspol G- - Gleichstrom Minuspol W - Wechselstrom
------------------	---	---	------------------	---

35 Erstellt durch: TÜV Rheinland

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

Dieses Kennblatt wurde mit Genehmigung des Herausgebers kostenlos durch die MTC METAL TECHNOLOGY CANTERBO GmbH, Robert-Bosch-Str. 11, 40668 Meerbusch, im Jahr 2019 zur Verfügung gestellt.

*) Angaben des Herstellers