


VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

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.

		1 Hersteller/Lieferer: Metal Technology-Canterbo GmbH Robert-Bosch-Str. 11 DEU 40668 Meerbusch			2 Kennblatt-Nummer: 10926.04 15.04.2018	
		3 Schweißzusatz*: Schweißstab				
4 Marke*: MT-CrMo1						
7 Typ*: EN ISO 21952-A - W CrMo1Si						
11 Durchmesserbereich: 0,8 bis 4,0 mm						
12 Hilfsstoffe: EN ISO 14175 - I1						
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.	
	A	Gruppe 5.1				
	S	Gruppe 5.1				
	V	Gruppe 5.1				
16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000						
21 Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen						
23 Wanddicke: maximal 18 mm						
24 Stromart und Polung: G-						
25 Schweißposition nach DIN EN ISO 6947:1997-05: PA, PB, PC, PD, PE, PF						
26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.: 500°C						
27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.: 570°C						
28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als: -10°C						
29 Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff im Kurzzeitbereich						
30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: 0,8 x Berechnungskennwert des Grundwerkstoffes für volltragende Nähte						
31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: (1)						
32 Bemerkungen: (1) Die Beständigkeit gegen interkristalline Spannungskorrosion wurde im angelassenen Zustand mit und ohne abgearbeitete Decklage entsprechend SEP 1861-82 nachgewiesen. Kennzeichnung des WIG-Schweißstabes: MT CrMo 1 bzw. F CrMo 1.						
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 - spannungsarm gegläht	W - weichgeglüht	G+ - Gleichstrom Pluspol	
		L - lösungsgeglüht u. abgeschreckt	St - stabilgeglüht		G- - Gleichstrom Minuspol	
		N - normalgeglüht	U - ungeglüht		W - Wechselstrom	
			V- vergütet			
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						

*) Angaben des Herstellers