


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: 19332.01 09.04.2018	
3 Schweißzusatz*:		Schweißstab und Schweißdraht				
4 Marke*:		MT-CrMo 2				
7 Typ*:		EN ISO 21952-A - W CrMo2Si				
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 5.2				
	S	Gruppe 5.2				
16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000						
21 Wurzelschweißbarkeit:		nachgewiesen				
23 Wanddicke:		max. 25 mm, Wurzel: unbegrenzt				
24 Stromart und Polung:		G-				
25 Schweißposition nach DIN EN ISO 6947:1997-05:		PA, PB, PC, PE, PF				
26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:		500°C				
27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:		wie Grundwerkstoff, jedoch maximal 600°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:		---				
32 Bemerkungen: Prägung der Stäbe: F CrMo 2.						
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						

*) Angaben des Herstellers