


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: 06519.08 15.04.2018			
3 Schweißzusatz*: Schweißstab und Schweißdraht					
4 Marke*: MT-5424					
7 Typ*: EN ISO 636-A - W 46 4 W2Mo (1)					
11 Durchmesserbereich: 1,0 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.
	S	15NiCuMoNb5 (WB 36)			
	U	Gruppe 1.1			
	S	Gruppe 1.1			
	N	Gruppe 1.1			
	U	Gruppe 1.1 (0,5 Mo)			
	S	Gruppe 1.1 (0,5 Mo)			
	N	Gruppe 1.1 (0,5 Mo)			
	N	Gruppe 1.2			
	S	Gruppe 1.2			
	U	Gruppe 1.2			
	U	Gruppe 1.3 (ReH max. 460 MPa)			
	U	Gruppe 2.1			
	U	Gruppe 3.1 (ReH max. 460 MPa)			
16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000					
21 Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen					
23 Wanddicke: max. 18 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 Grdw.°C					
28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als: U/S: -40°C; N: -30°C					
29 Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff					
30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: 0,8 x Berechnungskennwert des Grundwerkstoffes für volltragende Nähte					
31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: - - -					
32 Bemerkungen: Prägung der Stäbe: F SG Mo oder MT-5424.					
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 - spannungsarm gegläht		W - weichgeglüht	
L - lösungsgeglüht u. abgeschreckt		St - stabilgeglüht		G+ - Gleichstrom Pluspol	
N - normalgeglüht		U - ungeglüht		G- - Gleichstrom Minuspol	
		V- vergütet		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