


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: 09026.03 29.06.2018	
		3 Schweißzusatz*: Drahtelektrode				
4 Marke*: MT-NiCu 1						
7 Typ*: EN ISO 14341-A - G 50 4 M21 Z						
11 Durchmesserbereich: 0,8 - 1,6 mm						
12 Hilfsstoffe: Gase 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.	
	U	Gruppe 1.1				
	U	Gruppe 1.2				
	U	Gruppe 1.3 (ReH max. 380 MPa)				
	U	Gruppe 2.1 (ReH max. 380 MPa)				
	U	Gruppe 2.1 (ReH max. 380 MPa)				
	U	Wetterfeste Feinkornbaustähle			1)	
16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000						
21 Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen						
23 Wanddicke: max. 30 mm						
24 Stromart und Polung: G+						
25 Schweißposition nach DIN EN ISO 6947:1997-05: PA, PB, PC, PF, PG						
26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.: 300°C						
27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.: --- °C						
28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als: - 46°C						
29 Berechnungskennwert: ---						
30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---						
31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---						
32 Bemerkungen: 1) entsprechend der Festigkeitsgruppe StE 255 - StE 380 soweit die Feinkornbaustähle für den überwachungsbedürftigen Druckbehälter- und Dampfkesselbau zugelassen sind. 2) Schweißposition PG nur für Wurzelschweißung nachgewiesen.						
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 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 SÜD Industrie Service GmbH, München						
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