


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 2021 zur Verfügung gestellt.

		1 Hersteller/Lieferer: Metal Technology-Canterbo GmbH Robert-Bosch-Str. 11 DEU 40668 Meerbusch		2 Kennblatt-Nummer: 12323.04 08.02.2019	
3 Schweißzusatz*:		Schweißstab und Schweißdraht			
4 Marke*:		MT-4607			
7 Typ*:		EN ISO 18274 - S Ni 6059 (NiCr 23 Mo 16)			
11 Durchmesserbereich:		0,8 bis 3,2 mm			
12 Hilfsstoffe:		EN ISO 14175 - I 1,R 1 (Ar + max 3 % H2)			
13 Die weitere Gültigkeit wird durch Erscheinen des Kennblattes im Schweißzusatzwerkstoffportal bescheinigt.					
15 Wärmebehandlung (Wb) nach dem Schweißen und Werkstoffe					
Pos. 1		NiCr 23 Mo 16 Al		W-Nr. 2.4605 VdTÜV-Werkstoffblatt 505	
		NiCr 21 Mo 14 W		W-Nr. 2.4602 VdTÜV-Werkstoffblatt 479	
		NiMo 16 Cr 16 Ti		W-Nr. 2.4610 VdTÜV-Werkstoffblatt 424	
		NiMo 16 Cr 15 W		W-Nr. 2.4819 VdTÜV-Werkstoffblatt 400	
		X 1 NiCrMoCu 32 28 7		W-Nr. 1.4562 VdTÜV-Werkstoffblatt 509	
		X 1 NiCrMoCuN 31 27 4		W-Nr. 1.4563 VdTÜV-Werkstoffblatt 483	
		X 1 NiCrMoCuN 25 20 6		W-Nr. 1.4529 VdTÜV-Werkstoffblatt 502	
		X 1 NiCrMoCu 25 20 5		W-Nr. 1.4539 VdTÜV-Werkstoffblatt 421	
		X 1 NiCrMoCu 35 27 7		W-Nr. 2.4692 VdTÜV-Werkstoffblatt 583/1	
Wärmebehandlung: U, L.					
Pos. 2		X 2 CrNiMnMoN 25 18 6 5		W-Nr. 1.4565 VdTÜV-Werkstoffblatt 537	
Wärmebehandlung: U.					
Pos. 3 Mischverbindungen der Pos. 1 und Pos. 2 mit NiCr22Mo9Nb, NiCr15-Fe, X10CrNiMoNb1812 und Pos. 1 und Pos. 2 mit Werkstoffen wie P235/265 GH, 17Mn4, S255 NH - S355 NH.					
Wärmebehandlung: U					
16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000					
21 Wurzelschweißbarkeit:		nachgewiesen			
23 Wanddicke:		maximal 16 mm			
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.:				400°C	
27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:				--- °C	
28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:				-196°C	
29 Berechnungskennwert:		wie Grundwerkstoff			
30 Bei Einsatz im Langzeitbereich:		---			
31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach:		EN ISO 3651-2, Verfahren C			
32 Bemerkungen:					
Prägung der Schweißstäbe: 2.4607 B / ER NiCrMo 13					
Anforderung Schweißgut: Rm >= 760 MPa.					
Das VdTÜV Werkstoffblatt des Grundwerkstoffs 2.4692 befindet sich zur Zeit in Erstellung (Pos. 4).					
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	G+ - Gleichstrom Pluspol
		L - lösungsgeglüht u. abgeschreckt	St - stabilgeglüht		G- - Gleichstrom Minuspol
		N - normalgeglüht	U - ungeglüht		W - Wechselstrom
			V- vergütet		
35 Erstellt durch:		TÜV NORD			
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

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 2021 zur Verfügung gestellt.