


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: 10423.02 09.2009	
		3 Schweißzusatz*: Schweißstab				
4 Marke*: MT- Al Si 5						
7 Typ*: EN ISO 18273 - S Al 4043 (AlSi 5) 1)						
11 Durchmesserbereich: 1,6 bis 5,0 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.	
	U	EN AW-6060 (AlMgSi1)			2)	
16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000						
21 Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen						
23 Wanddicke: max. 20 mm						
24 Stromart und Polung: W						
25 Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PB, PF						
26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.: 50 °C						
27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.: - - - °C						
28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als: -60 °C						
29 Berechnungskennwert: - - -						
30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: - - -						
31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: - - -						
32 Bemerkungen: 1) Der Schweißzusatztyp ist nicht für den überwachungsbedürftigen Dampfkessel- und Druckbehälterbau überprüft. 2) Der Werkstoff ist nicht für geschweißte Bauteile im überwachungsbedürftigen Dampfkessel- und Druckbehälterbau überprüft Bei der Eignungsprüfung wurden die Anforderungen der DIN 1732 zugrunde gelegt.						
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 NORD - Region Essen						
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