


# 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: 07504.02 09.2009	
		3 Schweißzusatz*: Schweißstab				
4 Marke*: MT AlMg 4,5 Mn						
7 Typ*: EN ISO 18273 - S Al 5183 (AlMg4,5Mn0,7)						
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	AlMg5			(1)	
	U	EN AW-5083 (AlMg4,5Mn)				
	U	EN AW-5149 (AlMg2Mn0,8)				
	U	EN AW-5754 (AlMg2,7Mn)				
	U	EN AW-5754 (AlMg3)				
16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000						
21 Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen						
23 Wanddicke: max.20 mm, Wurzel: unbegrenzt						
24 Stromart und Polung: W						
25 Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PB, PF						
26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.: 80°C						
27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.: ---°C						
28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als: (2) -120°C						
29 Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff						
30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---						
31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---						
32 Bemerkungen: (1) Werkstoff ist für den überwachungsbedürftigen Dampfkessel- und Druckbehälterbau nicht begutachtet. (2) Für nicht stoßartig beanspruchte Bauteile tiefste Betriebstemperatur -196°C.  Prägung der Schweißstäbe: MT 5183 oder MT 4.5 Mn.						
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	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 - 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