


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: 07438.03 05.2010 | |
| | | 3 Schweißzusatz*: Stabelektrode | | | | |
| 4 Marke*: MT-CrMo 1 | | | | | | |
| 7 Typ*: EN ISO 3580-A - E CrMo1 B 4 2 | | | | | | |
| 11 Durchmesserbereich: 2,5 bis 6,0 mm | | | | | | |
| 12 Hilfsstoffe: - - - | | | | | | |
| 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. | |
| | A | Gruppe 5.1 | | | | |
| 16 Die Werkstoffenteilung entspricht ISO 15608:2000 | | | | | | |
| 21 Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen | | | | | | |
| 23 Wanddicke: unbegrenzt | | | | | | |
| 24 Stromart und Polung: G+ | | | | | | |
| 25 Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PB, PC, PD, PE, PF | | | | | | |
| 26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.: 500°C | | | | | | |
| 27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.: 570°C | | | | | | |
| 28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als: -10°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: | | | | | | |
| 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