


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: 07425.05 05.2010			
3 Schweißzusatz*: Stabelektrode					
4 Marke*: MT-Mo					
7 Typ*: EN ISO 2560-A - E 42 2 Mo B 4 2 / EN ISO 3580-A - E Mo 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.
	U	Gruppe 1.1			
	S	Gruppe 1.1			
	N	Gruppe 1.1			
	N	Gruppe 1.1 (0,5 Mo)			
	S	Gruppe 1.1 (0,5 Mo)			
	U	Gruppe 1.1 (0,5 Mo)			
	S	Gruppe 1.2			
	U	Gruppe 1.2			
	N	Gruppe 1.2 (ReH max. 290 MPa)			
16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000					
21 Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen					
23 Wanddicke: unbegrenzt					
24 Stromart und Polung: G+					
25 Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PB, PC, PE, PF, PG					
26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.: 500°C					
27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.: 550°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		S - spannungsarm gegläht		W - weichgeglüht	
L - lösungsgeglüht u. abgeschreckt		St - stabilgeglüht		G+ - Gleichstrom Pluspol	
N - normalgeglüht		U - ungeglüht		G- - Gleichstrom Minuspol	
		V- vergütet		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