


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: 18921.00 14.03.2016 | |
| | | 3 Schweißzusatz*: Stabelektrode | | | | |
| 4 Marke*: MT- RC 3 blau | | | | | | |
| 7 Typ*: EN ISO 2560-A - E 42 0 RC 11 | | | | | | |
| 11 Durchmesserbereich: 2,0 bis 5,0 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 | | | | |
| | U | Gruppe 1.2 | | | | |
| 16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000 | | | | | | |
| 21 Wurzelschweißbarkeit: nicht nachgewiesen | | | | | | |
| 23 Wanddicke: max. 30 mm | | | | | | |
| 24 Stromart und Polung: G-, W | | | | | | |
| 25 Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PB, PC, PF | | | | | | |
| 26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.: 450°C | | | | | | |
| 27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.: --- °C | | | | | | |
| 28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als: 0°C | | | | | | |
| 29 Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff | | | | | | |
| 30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: --- | | | | | | |
| 31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: --- | | | | | | |
| 32 Bemerkungen: Umhüllung pigmentiert (blau bzw. rot) | | | | | | |
| 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 geglüht 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 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