


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: 10490.01 01.2007															
		3 Schweißzusatz*: Drahtelektrode																		
4 Marke*: MT-NiCu 30																				
7 Typ*: EN ISO 18274 - S Ni4060 (NiCu30Mn3Ti) (2.4377)																				
11 Durchmesserbereich: 0,8 bis 1,6 mm																				
12 Hilfsstoffe: EN 439 - I 1																				
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	NiCu30Fe																		
	U	NiCu30Fe	verschweißt mit	Gruppe 1.1																
	U	NiCu30Fe	verschweißt mit	Gruppe 1.2																
16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000																				
21 Wurzelschweißbarkeit: nicht nachgewiesen																				
23 Wanddicke: maximal 20 mm																				
24 Stromart und Polung: G+																				
25 Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PB, PF																				
26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.: 425°C																				
27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.: (1) 300°C																				
28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als: Rt°C																				
29 Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff																				
30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---																				
31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---																				
32 Bemerkungen: (1) Höchste Betriebstemperatur für Mischverbindungen maximal 300°C. Beim Schweißen der Mischverbindungen ist die Stahlseite zur Vermeidung von Lotrissen mit einer Stabelektrode z.B. vom Typ EL-NiCu 30 Mn zu puffern. Beim Schweißen der Wurzellage kann der Lichtbogen durch unterschiedliches magnetisches Verhalten der Werkstoffe stark abgelenkt werden.																				
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 <table style="width: 100%; border: none;"> <tr> <td style="width: 25%;">A - angelassen</td> <td style="width: 25%;">S - spannungsarm geglüht</td> <td style="width: 25%;">W - weichgeglüht</td> <td style="width: 25%;">G+ - Gleichstrom Pluspol</td> </tr> <tr> <td>L - lösungsgeglüht u. abgeschreckt</td> <td>St - stabilgeglüht</td> <td></td> <td>G- - Gleichstrom Minuspol</td> </tr> <tr> <td>N - normalgeglüht</td> <td>U - ungeglüht</td> <td></td> <td>W - Wechselstrom</td> </tr> <tr> <td></td> <td>V- vergütet</td> <td></td> <td></td> </tr> </table>					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		
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 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