


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: 06387.18 20.10.2017			
3 Schweißzusatz*: Fülldrahtelektrode					
4 Marke*: MT-RD 100					
7 Typ*: EN ISO 17632-A - T 46 6 M M 1 H5 / T 42 5 M C 1 H5					
11 Durchmesserbereich: 1,0 bis 1,6 mm					
12 Hilfsstoffe: Gase EN ISO 14175 - M2; M3; C					
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			(1,4)
	S	Gruppe 1.1			(6)
	U	Gruppe 1.2			(1,4)
	S	Gruppe 1.2			(6)
	U	Gruppe 1.3 (ReH max. 460 MPa)			(1,4)
	S	Gruppe 1.3 (ReH max. 460 MPa)			(6)
	U	Gruppe 2.1			(1,4)
	S	Gruppe 2.1			(6)
	U	Gruppe 3.1 (ReH max. 460 MPa)			(1,4)
	S	Gruppe 3.1 (ReH max. 460 MPa)			(6)
16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000					
21 Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen					
23 Wanddicke: unbegrenzt (2)					
24 Stromart und Polung: G+, G-					
25 Schweißposition nach DIN EN ISO 6947:1997-05: PA, PB, PC, PD, PE, PF, PG					
26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.: 350 °C					
27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.: --- °C					
28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als: (3) -60 °C					
29 Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff					
30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---					
31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---					
32 Bemerkungen:					
(1) mit Schutzgas M21					
(2) unter Berücksichtigung der Festlegungen der EN 14532-1, Anhang G					
(3) mit Schutzgas M21: -40 °C; mit Schutzgas C1: -30 °C					
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 Druckgeräte-richtlinie für den Einsatz nach Druckgeräte-richtlinie 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