


VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 5px; text-align: center;">1</td> <td>Hersteller/Lieferer: Metal Technology-Canterbo GmbH D-40668 Meerbusch</td> </tr> </table>	1	Hersteller/Lieferer: Metal Technology-Canterbo GmbH D-40668 Meerbusch	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 5px; text-align: center;">2</td> <td>Kennblatt- Nummer: 10484.03 10.08</td> </tr> </table>	2	Kennblatt- Nummer: 10484.03 10.08																
1	Hersteller/Lieferer: Metal Technology-Canterbo GmbH D-40668 Meerbusch																					
2	Kennblatt- Nummer: 10484.03 10.08																					
3	Schweißzusatz: Drahtelektrode	5																				
4	Marke: MT-316 L	Angaben des Herstellers																				
7	Typ: EN ISO 14343-A - G 19 12 3 LSi																					
11	Durchmesserbereich: 0,8 bis 1,6 mm	12	Hilfsstoffe: EN 439 - M 11, M 12																			
13	Die weitere Gültigkeit wird in der jeweils letzten Ausgabe der CD-ROM 'TÜV-eignungsgeprüfte Schweißzusätze' bescheinigt.																					
15	Wärmebehandlung (Wb) nach dem Schweißen und Werkstoffe																					
	Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.																
		U	Gruppe 8.1																			
16	Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000																					
21	Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen																					
23	Wanddicke: maximal 30 mm			24	Stromart und Polung: G+																	
25	Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PB, PF																					
26	Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:					400 °C																
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:					--- °C																
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:					-196 °C																
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff																					
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---																					
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: EN ISO 3651-2																					
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	<table style="width: 100%; border: none;"> <tr> <td style="width: 25%;">Erläuterungen: A - angelassen</td> <td style="width: 25%;">S - spannungsarmgeglüht</td> <td style="width: 25%;">W - weichgeglüht</td> <td style="width: 25%;">G+ - Gleichstrom Pluspol</td> </tr> <tr> <td>L - lösungsgeglüht</td> <td>St- stabilgeglüht</td> <td></td> <td>G- - Gleichstrom Minuspol</td> </tr> <tr> <td>u. abgeschreckt</td> <td>U - ungeglüht</td> <td></td> <td>W - Wechselstrom</td> </tr> <tr> <td>N - normalgeglüht</td> <td>V - vergütet</td> <td></td> <td></td> </tr> </table>						Erläuterungen: A - angelassen	S - spannungsarmgeglüht	W - weichgeglüht	G+ - Gleichstrom Pluspol	L - lösungsgeglüht	St- stabilgeglüht		G- - Gleichstrom Minuspol	u. abgeschreckt	U - ungeglüht		W - Wechselstrom	N - normalgeglüht	V - vergütet		
Erläuterungen: A - angelassen	S - spannungsarmgeglüht	W - weichgeglüht	G+ - Gleichstrom Pluspol																			
L - lösungsgeglüht	St- stabilgeglüht		G- - Gleichstrom Minuspol																			
u. abgeschreckt	U - ungeglüht		W - Wechselstrom																			
N - normalgeglüht	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