


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: 10487.03 10.10</td> </tr> </table>	2	Kennblatt- Nummer: 10487.03 10.10																
1	Hersteller/Lieferer: Metal Technology-Canterbo GmbH D-40668 Meerbusch																					
2	Kennblatt- Nummer: 10487.03 10.10																					
3	Schweißzusatz: Drahtelektrode	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 5px; text-align: center;">5</td> <td rowspan="3" style="font-size: small;">Angaben des Herstellers</td> </tr> </table>	5	Angaben des Herstellers																		
5	Angaben des Herstellers																					
4		Marke: MT-4462																				
7		Typ: EN ISO 14343-A - G 22 9 3 N L																				
11	Durchmesserbereich: 0,8 bis 1,6 mm	12	Hilfsstoffe: EN 439 - Schutzgas 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	Gruppe10.1 (Duplex)	verschweißt mit	Gruppe 1.2																	
		U	Gruppe10.1 (Duplex)	verschweißt mit	Gruppe 1.1																	
		U	Gruppe10.1 (Duplex)																			
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.:					250 °C																
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:					--- °C																
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:					(1) -10 °C																
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff																					
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---																					
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---																					
32	Bemerkungen: (1) Außerhalb des überwachungsbedürftigen Dampfkessel- und Druckbehälterbaues -40°C nachgewiesen.																					
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%; font-size: small;"> <tr> <td>A - angelassen</td> <td>S - spannungsarmgeglüht</td> <td>W - weichgeglüht</td> <td>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>						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		
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