


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: 10812.02 10.10</td> </tr> </table>	2	Kennblatt- Nummer: 10812.02 10.10																
1	Hersteller/Lieferer: Metal Technology-Canterbo GmbH D-40668 Meerbusch																					
2	Kennblatt- Nummer: 10812.02 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> <tr> <td style="text-align: center;">4</td> <td>Marke: MT Mo</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">7</td> <td>Typ: EN ISO 14341-A - G 42 2 C/M G2Mo, EN ISO 21952-A - G GMoSi</td> </tr> </table>	5	Angaben des Herstellers	4	Marke: MT Mo	7	Typ: EN ISO 14341-A - G 42 2 C/M G2Mo, EN ISO 21952-A - G GMoSi														
5	Angaben des Herstellers																					
4		Marke: MT Mo																				
7		Typ: EN ISO 14341-A - G 42 2 C/M G2Mo, EN ISO 21952-A - G GMoSi																				
11	Durchmesserbereich: 0,8 - 1,6 mm	12	Hilfsstoffe: Gase EN ISO 14175 - M 21																			
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 1.1																			
		U	Gruppe 1.1 (0.5 Mo)																			
		U	Gruppe 1.2																			
16	Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000																					
21	Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen																					
23	Wanddicke: max. 30 mm	24	Stromart und Polung: G+																			
25	Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PB, PC, PF, PG																					
26	Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:					500 °C																
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:					530 °C																
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:					- 20 °C																
29	Berechnungskennwert: ---																					
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: 0,8 x Berechnungskennwert des Grundwerkstoffes für tragende Nähte																					
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---																					
32	Bemerkungen: Schweißposition PG nur für Wurzelschweißung 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: x-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 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