Dieses Kennblatt wurde mit Genehmigung des Herausgebers kostenlos durch die **MTC Metal Technologie Cantero GmbH, Robert-Bosch-Str. 11, 40668 Meerbusch,** im Jahr 2011 zur Verfügung gestellt.

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

	1 Hersteller/Lieferer: **Metal Technology-Canterbo GmbH** **D-40668 Meerbusch**	2 Kennblatt-Nummer: **06023.01** **01.07**

3	Schweißzusatz:	**Drahtelektrode**		5 Angaben des Herstellers
4	Marke:	**MT-Nicro 625**		
7	Typ:	**EN ISO 18274 - S Ni 6625 (NiCr22Mo9Nb) (2.4831)**		
11	Durchmesserbereich:	**0,8 bis 1,6** mm	12 Hilfsstoffe: **EN 439 - I 1**	
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	NiCr 22 Mo 9 Nb	verschweißt mit	Gruppe 1.2	
	U	NiCr 22 Mo 9 Nb	verschweißt mit	Gruppe 1.1	
	U	NiCr 22 Mo 9 Nb			

16	Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000		
21	Wurzelschweißbarkeit: **nachgewiesen**		
23	Wanddicke: **maximal 15 mm (1)**	24 Stromart und Polung: **G+**	
25	Schweißposition nach DIN ISO 6947: **PA, PB, PF**		
26	Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:		**550 °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: **SEP 1877, Verfahren II**		
32	Bemerkungen: **(1) Für Wanddicken bis 3 mm ist der Nachweis ausreichender Festigkeit an einer Verfahrensprüfung zu erbringen.**		
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: A - angelassen; L - lösungsgeglüht u. abgeschreckt; N - normalgeglüht; S - spannungsarmgeglüht; St- stabilgeglüht; U - ungeglüht; V - vergütet; W - weichgeglüht; G+ - Gleichstrom Pluspol; G- - Gleichstrom Minuspol; W - Wechselstrom		
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