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: **06024.02** **01.07**

3	Schweißzusatz:	**Schweißstab und Schweißdraht**		5 Angaben des Herstellers
4	Marke:	**MT-Nicro 625**		
7	Typ:	**EN ISO 18274 - S Ni 6625 (NiCr22Mo9Nb) (2.4831)**		
11	Durchmesserbereich:	**1,0 bis 4,0** 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.
A	U	NiCr 21 Mo			
A	U	NiCr 22 Mo 9 Nb			
B	U	Pos. A	verschweißt mit	Gruppe 1.1	
B	U	Pos. A	verschweißt mit	Gruppe 1.2	
A	U	X 1 NiCrMoCuN 25 20 6			

16	Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000		
21	Wurzelschweißbarkeit: **nachgewiesen**		
23	Wanddicke: **max.15 mm; Wurzel: unbegrenzt**	24	Stromart und Polung: **G-**
25	Schweißposition nach DIN ISO 6947: **PA, PB, PC, PE, 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:
Prägung der Stäbe: Prägezeichen NiCrMo 3 - 2.4831 bzw. Aufdruck: MT - 2.4831.

Präge-zeichen:

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 Vervielfätigung, 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