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: **06022.01** **01.07**

3	Schweißzusatz:	**Schweißstab**	5 Angaben des Herstellers
4	Marke:	**MT- 82**	
7	Typ:	**EN ISO 18274 - S Ni 6082 (NiCr20Mn3Nb) (2.4806)**	
11	Durchmesserbereich:	**1,2 bis 3,0** 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.
	U	Gruppe 8.1	verschweißt mit	Gruppe 1.2	
	U	NiCr 15 Fe	verschweißt mit	Gruppe 1.2	
	U	NiCr 15 Fe			

16	Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000	
21	Wurzelschweißbarkeit: **nachgewiesen**	
23	Wanddicke: **max.12 mm; Wurzel: unbegrenzt**	24 Stromart und Polung: **G-**
25	Schweißposition nach DIN ISO 6947: **PA, PB, PC, 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: ---	
32	Bemerkungen: **Prägung der Stäbe: Prägezeichen Ni Cr 3 - 2.4806.**	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