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:<br>**Metal Technology-Canterbo GmbH**<br>**D-40668 Meerbusch** | 2 Kennblatt-Nummer:<br>**11230.02**<br>**07.10** |

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| 3 | Schweißzusatz: | **Schweißstab** | | | 5 Angaben des Herstellers |
| 4 | Marke: | **MT - 904 L / 1.4519** | | | |
| 7 | Typ: | **EN ISO 14343-A - W 20 25 5 Cu L** | | | |
| 11 | Durchmesserbereich: | **1,6 bis 4,0** mm | 12 | Hilfsstoffe: **EN ISO 14175 - 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 | X 1 NiCrMoCu 25 20 5 | | | |
| | U | X 2 CrNiMoN 17 13 5 | | | |

| | | | |
|---|---|---|---|
| 16 | Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000 | | |
| 21 | Wurzelschweißbarkeit: **nachgewiesen** | | |
| 23 | Wanddicke: **max. 25 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.: | | **350 °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: **EN ISO 3561-2** | | |

32 Bemerkungen:

**(1) Ähnlich SG X 2 CrNiMoCu 20 25 nach DIN 8556.**

**Prägung der Stäbe: DT 1.4519.**
**Das Schweißgut ist weitgehend vollaustenitisch (Delta Ferrit < 3 %).**

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 | S - spannungsarmgeglüht | W - weichgeglüht | G+ - Gleichstrom Pluspol |
| L - lösungsgeglüht u. abgeschreckt | St- stabilgeglüht | | G- - Gleichstrom Minuspol |
| N - normalgeglüht | U - ungeglüht | | W - Wechselstrom |
| | 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