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: **09002.03** **01.07**

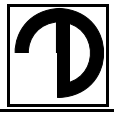
3	Schweißzusatz:	**Schweißstab**		5 Angaben des Herstellers
4	Marke:	**MT-Cromo 1**		
7	Typ:	**W CrMo1Si EN 12070**		
11	Durchmesserbereich:	**0,6 bis 4,0** mm	12 Hilfsstoffe: **Gase DIN EN 439 - I1**	
13	Die weitere Gültigkeit wird in der jeweils letzten Ausgabe der CD-ROM 'TÜV-eignungsgeprüfte Schweißzusätze' bescheinigt.			
15	Wärmebehandlung (Wb) nach dem Schweißen und Werkstoffe			

Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.
	S	Gruppe 5.1			
	A	Gruppe 5.1			

16	Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000		
21	Wurzelschweißbarkeit: **nachgewiesen**		
23	Wanddicke: **max. 8 mm**	24	Stromart und Polung: **G-**
25	Schweißposition nach DIN ISO 6947: **PA, PB, PC, PD, PE, PF**		
26	Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:		**500 °C**
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:		**570 °C**
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:		**+20 °C**
29	Berechnungskennwert: **wie Grundwerkstoff**		
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: **0,8 x Berechnungskennwert des Grundwerkstoffes für volltragende Nähte**		
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---		

32 Bemerkungen:
Schweißstab-Prägung: "MT-7339" oder
Prägezeichen und "SG CrMo1"

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 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