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: **06519.05** **09.09**

3	Schweißzusatz:	**Schweißstab**	5 Angaben des Herstellers
4	Marke:	**MT-5424**	
7	Typ:	**EN ISO 636-A - W2Mo / EN ISO 21952-A - WMoSi**	
11	Durchmesserbereich: **1,0 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	Gruppe 1.1			
	S	Gruppe 1.1			
	N	Gruppe 1.1			
	U	Gruppe 1.1 (0.5 Mo)			
	S	Gruppe 1.1 (0.5 Mo)			
	N	Gruppe 1.1 (0.5 Mo)			
	U	Gruppe 1.2			
	S	Gruppe 1.2			
	N	Gruppe 1.2			
	U	Gruppe 1.3 (ReH max.460 MPa)			
	U	Gruppe 2.1			
	U	Gruppe 3.1 (ReH max.460 MPa)			
	S	15 NiCuMoNb 5 (WB 36)			

16	Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000	
21	Wurzelschweißbarkeit: **nachgewiesen**	
23	Wanddicke: **max. 18 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.:	**500 °C**
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:	**wie Grdw. °C**
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:	**U/S : -40°C; N : -30°C °C**
29	Berechnungskennwert: **wie Grundwerkstoff**	
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: **0,8 x Berechnungkennwert des Grundwerkstoffes für volltragende Nähte**	
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---	

32 Bemerkungen:
Prägung der Stäbe: F SG Mo oder MT-5424.

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