


**VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze**

	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 5px; text-align: center;">1</td> <td>Hersteller/Lieferer: <b>Metal Technology-Canterbo GmbH</b> <b>D-40668 Meerbusch</b></td> </tr> </table>	1	Hersteller/Lieferer: <b>Metal Technology-Canterbo GmbH</b> <b>D-40668 Meerbusch</b>	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 5px; text-align: center;">2</td> <td>Kennblatt- Nummer: <b>09267.04</b> <b>03.09</b></td> </tr> </table>	2	Kennblatt- Nummer: <b>09267.04</b> <b>03.09</b>																
1	Hersteller/Lieferer: <b>Metal Technology-Canterbo GmbH</b> <b>D-40668 Meerbusch</b>																					
2	Kennblatt- Nummer: <b>09267.04</b> <b>03.09</b>																					
3	Schweißzusatz: <b>Stabelektrode</b>	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 5px; text-align: center;">5</td> <td rowspan="3" style="font-size: small;">Angaben des Herstellers</td> </tr> </table>	5	Angaben des Herstellers																		
5	Angaben des Herstellers																					
4		Marke: <b>MT - 307</b>																				
7		Typ: <b>DIN EN 1600 - E 18 8 Mn R 12</b>																				
11	Durchmesserbereich: <b>2,0 bis 4,0</b> mm	12	Hilfsstoffe: <b>---</b>																			
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 1.1																	
		U	Gruppe 8.1	verschweißt mit	Gruppe 1.2																	
16	Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000																					
21	Wurzelschweißbarkeit: <b>nachgewiesen</b>																					
23	Wanddicke: <b>maximal 30 mm</b>			24	Stromart und Polung: <b>G+, W</b>																	
25	Schweißposition nach DIN ISO 6947: <b>PA, PB, PC, PF</b>																					
26	Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:					<b>300 °C</b>																
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:					<b>--- °C</b>																
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:					<b>-60 °C</b>																
29	Berechnungskennwert: <b>wie Grundwerkstoff</b>																					
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: <b>---</b>																					
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: <b>---</b>																					
32	Bemerkungen: -																					
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	<table style="width: 100%; font-size: small;"> <tr> <td>A - angelassen</td> <td>S - spannungsarmgeglüht</td> <td>W - weichgeglüht</td> <td>G+ - Gleichstrom Pluspol</td> </tr> <tr> <td>L - lösungsgeglüht</td> <td>St- stabilgeglüht</td> <td></td> <td>G- - Gleichstrom Minuspol</td> </tr> <tr> <td>u. abgeschreckt</td> <td>U - ungeglüht</td> <td></td> <td>W - Wechselstrom</td> </tr> <tr> <td>N - normalgeglüht</td> <td>V - vergütet</td> <td></td> <td></td> </tr> </table>						A - angelassen	S - spannungsarmgeglüht	W - weichgeglüht	G+ - Gleichstrom Pluspol	L - lösungsgeglüht	St- stabilgeglüht		G- - Gleichstrom Minuspol	u. abgeschreckt	U - ungeglüht		W - Wechselstrom	N - normalgeglüht	V - vergütet		
A - angelassen	S - spannungsarmgeglüht	W - weichgeglüht	G+ - Gleichstrom Pluspol																			
L - lösungsgeglüht	St- stabilgeglüht		G- - Gleichstrom Minuspol																			
u. abgeschreckt	U - ungeglüht		W - Wechselstrom																			
N - normalgeglüht	V - vergütet																					
35	Erstellt durch: <b>TÜV NORD - Region Essen</b>																					
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