


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: Metal Technology-Canterbo GmbH D-40668 Meerbusch</td> </tr> </table>	1	Hersteller/Lieferer: Metal Technology-Canterbo GmbH D-40668 Meerbusch	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 5px; text-align: center;">2</td> <td>Kennblatt- Nummer: 07425.05 05.10</td> </tr> </table>	2	Kennblatt- Nummer: 07425.05 05.10																																																								
1	Hersteller/Lieferer: Metal Technology-Canterbo GmbH D-40668 Meerbusch																																																													
2	Kennblatt- Nummer: 07425.05 05.10																																																													
3	Schweißzusatz: Stabelektrode	<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> <tr> <td style="text-align: center;">4</td> <td>Marke: MT-Mo</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">7</td> <td>Typ: EN ISO 2560-A - E 42 2 Mo B 4 2 / EN ISO 3580-A - E Mo B 4 2</td> </tr> </table>	5	Angaben des Herstellers	4	Marke: MT-Mo	7	Typ: EN ISO 2560-A - E 42 2 Mo B 4 2 / EN ISO 3580-A - E Mo B 4 2																																																						
5	Angaben des Herstellers																																																													
4		Marke: MT-Mo																																																												
7		Typ: EN ISO 2560-A - E 42 2 Mo B 4 2 / EN ISO 3580-A - E Mo B 4 2																																																												
11	Durchmesserbereich: 2,5 bis 6,0 mm 12 Hilfsstoffe: ---																																																													
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																																																													
	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 5%;">Pos</th> <th style="width: 5%;">Wb</th> <th style="width: 35%;">Gruppe / Werkstoff 1</th> <th style="width: 20%;">Text</th> <th style="width: 30%;">Gruppe / Werkstoff 2</th> <th style="width: 5%;">Bem.</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td></td><td>U</td><td>Gruppe 1.1</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td>S</td><td>Gruppe 1.1</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td>N</td><td>Gruppe 1.1</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td>U</td><td>Gruppe 1.1 (0.5 Mo)</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td>S</td><td>Gruppe 1.1 (0.5 Mo)</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td>N</td><td>Gruppe 1.1 (0.5 Mo)</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td>U</td><td>Gruppe 1.2</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td>S</td><td>Gruppe 1.2</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td></td><td>N</td><td>Gruppe 1.2 (ReH max.290 MPa)</td><td></td><td></td><td></td></tr> </tbody> </table>	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 (ReH max.290 MPa)				
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 (ReH max.290 MPa)																																																												
16	Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000																																																													
21	Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen																																																													
23	Wanddicke: unbegrenzt	24 Stromart und Polung: G+																																																												
25	Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PB, PC, PE, PF, PG																																																													
26	Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:	500 °C																																																												
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:	550 °C																																																												
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:	-10 °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:																																																													
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>Erläuterungen: 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>		Erläuterungen: 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																																														
Erläuterungen: 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: 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