



VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 10px; text-align: center;">1</td> <td style="padding: 2px;">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: 10px; text-align: center;">2</td> <td style="padding: 2px;">Kennblatt- Nummer: 10481.03 10.08</td> </tr> </table>		2	Kennblatt- Nummer: 10481.03 10.08																
	1	Hersteller/Lieferer: Metal Technology-Canterbo GmbH D-40668 Meerbusch																									
2	Kennblatt- Nummer: 10481.03 10.08																										
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 10px; text-align: center;">3</td> <td style="padding: 2px;">Schweißzusatz: Schweißstab und Schweißdraht</td> <td style="width: 10px; text-align: center;">5</td> <td colspan="4" rowspan="3" style="text-align: center; vertical-align: middle; padding: 2px;">Angaben des Herstellers</td> </tr> <tr> <td style="width: 10px; text-align: center;">4</td> <td style="padding: 2px;">Marke: MT-318</td> <td colspan="5"></td> </tr> <tr> <td style="width: 10px; text-align: center;">7</td> <td style="padding: 2px;">Typ: EN ISO 14343-A - W 19 12 3 NbSi</td> <td colspan="5"></td> </tr> </table>							3	Schweißzusatz: Schweißstab und Schweißdraht	5	Angaben des Herstellers				4	Marke: MT-318						7	Typ: EN ISO 14343-A - W 19 12 3 NbSi					
3	Schweißzusatz: Schweißstab und Schweißdraht	5	Angaben des Herstellers																								
4	Marke: MT-318																										
7	Typ: EN ISO 14343-A - W 19 12 3 NbSi																										
11	Durchmesserbereich: 1,0 bis 4,0 mm	12	Hilfsstoffe: EN 439 - 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																											
<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: 25%;">Text</th> <th style="width: 25%;">Gruppe / Werkstoff 2</th> <th style="width: 5%;">Bem.</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td></td> <td style="text-align: center;">U</td> <td>Gruppe 8.1</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td style="text-align: center;">L</td> <td>Gruppe 8.1</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>							Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.		U	Gruppe 8.1					L	Gruppe 8.1						
Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.																						
	U	Gruppe 8.1																									
	L	Gruppe 8.1																									
16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000																											
21 Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen																											
23 Wanddicke: maximal 20 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.:						400 °C																					
27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:						--- °C																					
28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:						-120 °C																					
29 Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff																											
30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---																											
31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: EN ISO 3651-2																											
32 Bemerkungen: Kennzeichnung der Stäbe: Prägezeichen 318 Si - 1.4576.						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 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 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.