

		1 Hersteller/Lieferer: Metal Technology-Canterbo GmbH D-40668 Meerbusch			2 Kennblatt- Nummer: 10811.02 10.2010																			
		3 Schweißzusatz: Drahtelektrode			5																			
4 Marke: MT CrMo 1					Angaben des Herstellers																			
7 Typ: EN ISO 21952-A - G CrMo1Si																								
11 Durchmesserbereich: 0,8 bis 1,6 mm		12		Hilfsstoffe: Gase EN ISO 14175 - C1, M11-M33																				
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"> <thead> <tr> <th>Pos</th> <th>Wb</th> <th>Gruppe / Werkstoff 1</th> <th>Text</th> <th>Gruppe / Werkstoff 2</th> <th>Bem.</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td></td> <td>S</td> <td>Gruppe 5.1</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>A</td> <td>Gruppe 5.1</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>							Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.		S	Gruppe 5.1					A	Gruppe 5.1			
Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.																			
	S	Gruppe 5.1																						
	A	Gruppe 5.1																						
16 Die Werkstoffenteilung entspricht ISO 15608:2000																								
21 Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen																								
23 Wanddicke: max. 30 mm				24 Stromart und Polung: G+																				
25 Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PB, PC, 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: -																								
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: <table border="0"> <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: 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.																								

Vertrieb: TÜV-Media GmbH, Am Grauen Stein, 51105 Köln - Unternehmensgruppe TÜV Rheinland Group