

						2 Kennblatt- Nummer: 11335.01 06.2012 1 Hersteller/Lieferer: Metal Technology-Canterbo GmbH D-40668 Meerbusch																													
3 Schweißzusatz:						Schweißtstab						5 Angaben des Herstellers																							
4 Marke:						MT-WSG 2 (Kennz.: Chargen-Nr. + C)																													
7 Typ:						EN ISO 636-A - W3Si1																													
11 Durchmesserbereich:						1,6 bis 3,0 mm		12		Hilfsstoffe: Gase EN ISO 14175 - I1																									
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 1.2																													
				S		Gruppe 1.2																													
				N		Gruppe 1.2																													
				U		Gruppe 1.3 (ReH max.380 MPa)																													
				S		Gruppe 1.3 (ReH max.380 MPa)																													
				U		Gruppe 2.1 (ReH max.380 MPa)																													
				S		Gruppe 2.1 (ReH max.380 MPa)																													
				U		Gruppe 3.1 (ReH max.380 MPa)																													
				S		Gruppe 3.1 (ReH max.380 MPa)																													
16 Die Werkstoffteilung entspricht ISO 15608:2000																																			
21 Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen																																			
23 Wanddicke: max. 20 mm 1)								24		Stromart und Polung: G-																									
25 Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PB, PC, PD, PE, PF																																			
26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:														450 °C																					
27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:														--- °C																					
28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:														-50 °C																					
29 Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff																																			
30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---																																			
31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---																																			
32 Bemerkungen: 1) bei Einsatz für Wurzelschweißungen: Wanddicke unbegrenzt Prägung des WIG-Schweißstabs: MT-WSG II																																			
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 Druckgeräte-Richtlinie für den Einsatz nach Druckgeräte-Richtlinie 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 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