

# TÜV-Verband-Kennblatt für Schweißzusätze

## gemäß TÜV-Verband-Merkblatt 1153 und DIN EN 14532

|                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                     |                                                                           |                                                                                                         |                                                                                 |                      |                                                                                               |  |
|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------|----------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------|--|
|                                                                                                                                                                                                                                                                                    |                                                                           | 1 Hersteller/Lieferer:<br>Metal Technology-Canterbo GmbH<br>Robert-Bosch-Str. 11<br>DEU 40668 Meerbusch |                                                                                 |                      | 2 Nummer:<br>19958.00<br>12.09.2022                                                           |  |
| 3 Schweißzusatz*:                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                   |                                                                           | Stabelektrode                                                                                           |                                                                                 |                      |                                                                                               |  |
| 4 Marke*:                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           |                                                                           | MT RC 3                                                                                                 |                                                                                 |                      |                                                                                               |  |
| 7 Typ*:                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |                                                                           | EN ISO 2560-A - E 42 0 RC 11                                                                            |                                                                                 |                      |                                                                                               |  |
| 11 Durchmesserbereich:                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              |                                                                           | 2,0 bis 4,0 mm                                                                                          |                                                                                 |                      |                                                                                               |  |
| 12 Hilfsstoffe:                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                     |                                                                           | ./.                                                                                                     |                                                                                 |                      |                                                                                               |  |
| 13 Die Gültigkeit wird durch Erscheinen des Kennblattes im Schweißzusatzwerkstoffportal bescheinigt.                                                                                                                                                                                                                                                                |                                                                           |                                                                                                         |                                                                                 |                      |                                                                                               |  |
| 15 Wärmebehandlung (Wb) nach dem Schweißen und Werkstoffe                                                                                                                                                                                                                                                                                                           |                                                                           |                                                                                                         |                                                                                 |                      |                                                                                               |  |
| Pos                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 | Wb                                                                        | Gruppe / Werkstoff 1                                                                                    | Text                                                                            | Gruppe / Werkstoff 2 | Bem.                                                                                          |  |
|                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                     | U                                                                         | Gruppe 1.1                                                                                              |                                                                                 |                      |                                                                                               |  |
|                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                     | U                                                                         | Gruppe 1.2                                                                                              |                                                                                 |                      |                                                                                               |  |
|                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                     | U                                                                         | Gruppe 1.3 (ReH max. 420 MPa)                                                                           |                                                                                 |                      |                                                                                               |  |
|                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                     | U                                                                         | Gruppe 2.1 (ReH max. 420 MPa)                                                                           |                                                                                 |                      |                                                                                               |  |
|                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                     | U                                                                         | Gruppe 3.1 (ReH max. 420 MPa)                                                                           |                                                                                 |                      |                                                                                               |  |
| 16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000                                                                                                                                                                                                                                                                                                                |                                                                           |                                                                                                         |                                                                                 |                      |                                                                                               |  |
| 21 Wurzelschweißbarkeit:                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                            |                                                                           | nachgewiesen                                                                                            |                                                                                 |                      |                                                                                               |  |
| 23 Wanddicke:                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       |                                                                           | max. 24 mm                                                                                              |                                                                                 |                      |                                                                                               |  |
| 24 Stromart und Polung:                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |                                                                           | G-, W                                                                                                   |                                                                                 |                      |                                                                                               |  |
| 25 Schweißposition nach DIN EN ISO 6947:1997-05:                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    |                                                                           | PA, PB, PC, PE, PF, PG                                                                                  |                                                                                 |                      |                                                                                               |  |
| 26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:                                                                                                                                                                                                                                                                                   |                                                                           | 350 °C                                                                                                  |                                                                                 |                      |                                                                                               |  |
| 27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:                                                                                                                                                                                                                                                                                                              |                                                                           | --- °C                                                                                                  |                                                                                 |                      |                                                                                               |  |
| 28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:                                                                                                                                                                                                                                                                                          |                                                                           | 0 °C                                                                                                    |                                                                                 |                      |                                                                                               |  |
| 29 Berechnungskennwert:                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |                                                                           | wie Grundwerkstoff                                                                                      |                                                                                 |                      |                                                                                               |  |
| 30 Bei Einsatz im Langzeitbereich:                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  |                                                                           | ---                                                                                                     |                                                                                 |                      |                                                                                               |  |
| 31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach:                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       |                                                                           | ---                                                                                                     |                                                                                 |                      |                                                                                               |  |
| 32 Bemerkungen :                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    |                                                                           |                                                                                                         |                                                                                 |                      |                                                                                               |  |
| 33 Die Eignungsprüfung des Schweißzusatzes erfolgte auf der Grundlage des TÜV-Verband-Merkblattes 1153 und der DIN EN 14532. Soweit in Rubrik 32 – Bemerkungen – keine abweichenden Prüfgrundlagen genannt sind, ist dieser Schweißzusatz unter Beachtung des Anhangs I Abschnitt 4 der Richtlinie 2014/68/EU für den Einsatz nach Druckgeräte-Richtlinie geeignet. |                                                                           |                                                                                                         |                                                                                 |                      |                                                                                               |  |
| 34 Erläuterungen                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    | A - angelassen<br>L - lösungsgeglüht u. abgeschreckt<br>N - normalgeglüht |                                                                                                         | S - spannungsarm geglüht<br>St - stabilgeglüht<br>U - ungeglüht<br>V - vergütet |                      | W - weichgeglüht<br>G+ - Gleichstrom Pluspol<br>G- - Gleichstrom Minuspol<br>W - Wechselstrom |  |
| 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: TÜV-Verband e. V. Vertrieb: TÜV-Media GmbH, Am Grauen Stein, 51105 Köln - Unternehmensgruppe TÜV Rheinland Group            |                                                                           |                                                                                                         |                                                                                 |                      |                                                                                               |  |