


# VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer: "Multimet" Sp. z o. o. ul. Fabryczna 10 POL 59-170 Przemkow			2 Kennblatt-Nummer: 18843.00 14.12.2015	
		3 Schweißzusatz*: Fülldrahtelektrode				
4 Marke*: IMT M700						
7 Typ*: EN ISO 17632-A - T 46 6 M M 1 H5 / T 42 5 M C 1 H5						
11 Durchmesserbereich: 1,2 bis 1,6 mm						
12 Hilfsstoffe: Gase EN ISO 14175 - M2; M3; C						
13 Die weitere 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			(1,4)	
	S	Gruppe 1.1			(6)	
	U	Gruppe 1.2			(1,4)	
	S	Gruppe 1.2			(6)	
	U	Gruppe 1.3 (ReH max. 460 MPa)			(1,4)	
	S	Gruppe 1.3 (ReH max. 460 MPa)			(6)	
	U	Gruppe 2.1			(1,4)	
	S	Gruppe 2.1			(6)	
	U	Gruppe 3.1 (ReH max. 460 MPa)			(1,4)	
	S	Gruppe 3.1 (ReH max. 460 MPa)			(6)	
16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000						
21 Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen						
23 Wanddicke: unbegrenzt (2)						
24 Stromart und Polung: G+, G-						
25 Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PB, PC, PD, 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: (3) -60 °C						
29 Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff						
30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---						
31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---						
32 Bemerkungen: (1) für Schutzgas C1 begrenzt auf ReH max. 420 MPa (2) unter Berücksichtigung der Festlegungen der EN 14532-1, Anhang G (3) mit Schutzgas M2: -60 °C; mit Schutzgas C: -50 °C (4) für Polung G- beschränkt auf ReH max. 360 Mpa (5) Position PG nur für Polung G- qualifiziert. (6) nur mit Schutzgas M2						
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 L - lösungsgeglüht u. abgeschreckt N - normalgeglüht		S - spannungsarm geglüht St - stabilgeglüht U - ungeglüht V- vergütet		W - weichgeglüht	G+ - Gleichstrom Pluspol G- - Gleichstrom Minuspol 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: Verband der TÜV e. V. Vertrieb: TÜV-Media GmbH, Am Grauen Stein, 51105 Köln - Unternehmensgruppe TÜV Rheinland Group						