


VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer: Lincoln Electric Europe B.V. - OERLIKON-Brand mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000			2 Kennblatt-Nummer: 01490.09 21.06.2018	
3 Schweißzusatz*:		Schweißstab und Schweißdraht				
4 Marke*:		ALUR0D Al Mg 4,5 Mn				
7 Typ*:		EN ISO 18273 - S Al 5183				
11 Durchmesserbereich:		2,5 bis 5,0 mm				
12 Hilfsstoffe:		EN ISO 14175 - I1, I3				
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	AlMg 2,7 Mn W 22				
	U	EN AW-5083 (AlMg4,5Mn0,7)				
	U	EN AW-5149 (AlMg2Mn0,8)				
	U	EN AW-5754 (AlMg3)				
16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000						
21 Wurzelschweißbarkeit:		nachgewiesen				
23 Wanddicke:		max. 20 mm				
24 Stromart und Polung:		W				
25 Schweißposition nach DIN EN ISO 6947:1997-05:		PA, PB, PC, PE, PF				
26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:				80 °C		
27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:				- - - °C		
28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:				- 196 °C		
29 Berechnungskennwert:		wie Grundwerkstoff				
30 Bei Einsatz im Langzeitbereich:		- - -				
31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach:		- - -				
32 Bemerkungen:						
Prägekennzeichen: Prägezeichen Al Mg 4,5 Mn DE Al Mg 4,5 Mn ML 5183 M 5183 Das beidseitig-gleichzeitige WIG-Schweißen wurde im Rahmen der Eignungsprüfung nicht überprüft.						
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 Pfalz				
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						

*) Angaben des Herstellers