


VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

	1 Hersteller/Lieferer: AIR LIQUIDE WELDING FRANCE, OERLIKON-Brand mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000 F 95315 Saint-Ouen l'Aumone				2 Kennblatt- Nummer: 03737.05 01.07																										
	3	Schweißzusatz:	Drahtelektrode			5	Angaben des Herstellers																								
4	Marke:	ALUFIL AlMg 5																													
7	Typ:	EN ISO 18273 - S Al 5356																													
11	Durchmesserbereich:	0,8 bis 2,4	mm	12	Hilfsstoffe:	DIN EN 439 - I1 - I3																									
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" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 5%;">Pos</th> <th style="width: 5%;">Wb</th> <th style="width: 30%;">Gruppe / Werkstoff 1</th> <th style="width: 20%;">Text</th> <th style="width: 30%;">Gruppe / Werkstoff 2</th> <th style="width: 10%;">Bem.</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td></td> <td style="text-align: center;">U</td> <td>EN AW-5083 (AlMg 4,5 Mn0,7)</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td style="text-align: center;">U</td> <td>EN AW-5149 (AlMg 2 Mn 0,8)</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td style="text-align: center;">U</td> <td>EN AW-5754 (AlMg 3)</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>								Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.		U	EN AW-5083 (AlMg 4,5 Mn0,7)					U	EN AW-5149 (AlMg 2 Mn 0,8)					U	EN AW-5754 (AlMg 3)			
Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.																										
	U	EN AW-5083 (AlMg 4,5 Mn0,7)																													
	U	EN AW-5149 (AlMg 2 Mn 0,8)																													
	U	EN AW-5754 (AlMg 3)																													
16	Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000																														
21	Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen																														
23	Wanddicke:	20 mm (1) , maximal 40 mm (2)			24	Stromart und Polung:	G+																								
25	Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PB, PC, PE, PF																														
26	Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:						(3) 100 °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: (1) Gilt für AlMg 4,5 Mn und AlMg 2 Mn 0,8. (2) Gilt für AlMg 3. (3) Für AlMg 4,5 Mn gilt: t max. = 80°C.																														
33	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 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 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