



**VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze**

		<sup>1</sup> Hersteller/Lieferer: <b>AIR LIQUIDE WELDING FRANCE, OERLIKON-Brand</b> <b>mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000</b> <b>F 95315 Saint-Ouen l'Aumone</b>			<sup>2</sup> Kennblatt- Nummer: <b>01489.07</b> <b>11.07</b>	
3	Schweißzusatz: <b>Schweißstab und Schweißdraht</b>				<sup>5</sup>	
4	Marke: <b>ALUROD Al 99,5 Ti</b>				Angaben des Herstellers	
7	Typ: <b>EN ISO 18273 - S Al 1450</b>					
11	Durchmesserbereich:	<b>2,0 bis 5,0</b>	mm	<sup>12</sup>	Hilfsstoffe: <b>DIN EN 439 - I 1 - I 3</b>	
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
		U	EN AW-1050A (Al 99,5)			
		U	EN AW-1050A (Al 99,7)			
		U	EN AW-1050A (Al 99,8)			
		U	EN AW-3003 (AlMn1Cu)			
		U	EN AW-3103 (AlMn1)			
16	Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000					
21	Wurzelschweißbarkeit: <b>nachgewiesen</b>					
23	Wanddicke: <b>max. 20 mm</b>			<sup>24</sup>	Stromart und Polung: <b>W</b>	
25	Schweißposition nach DIN ISO 6947: <b>PA, PB, PC, PF</b>					
26	Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:					<b>100 °C</b>
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:					<b>--- °C</b>
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:					<b>-196 °C</b>
29	Berechnungskennwert: <b>wie Grundwerkstoff</b>					
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: <b>---</b>					
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: <b>---</b>					
32	<b>Bemerkungen:</b> <b>Prägekennzeichen: Prägezeichen AL 99,5 Ti</b> <b>DE AL 99,5 Ti</b> <b>ML 1050</b> <b>Das beidseitig-gleichzeitige WIG-Schweißen wurde im Rahmen der Eignungsprüfung nicht überprüft.</b>					<b>Präge- zeichen:</b> 
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: <b>TÜV Pfalz</b>					
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