


TÜV-Verband-Kennblatt pour les métaux d'apport de soudage, conformément à TÜV-Verband-Merkblatt 1153 et à DIN EN 14532

	1 Fabricant/Fournisseur MIGAL.CO GmbH Avec les usines des fabricants selon la liste TÜV-Verband 1000		2 Numéro: 19281.03 30.11.2023		
	3 Métal d'apport de soudage*: Schweißstab und Drahtelektrode				
4 Nom commercial*:		MA-4043			
7 Type*:		EN ISO 18273 - S Al 4043A (AlSi5(A))			
11 Plage de diamètres:		0,8 - 5,0 *5) mm			
12 Matières auxiliaires:		EN ISO 14175 - I1 - I3 *5)			
13 La validité est attestée par l'apparition de la Kennblatt sur le portail des métaux d'apport de soudage.					
15 Matières et traitement thermique postsoudage					
Pos.		Groupe/Matériau 1	Texte	Groupe/Matériau 2	Rem.
	U	Gruppe 21			1)
	U	Gruppe 22.1			1)
	U	Gruppe 22.2			1)
	U	Gruppe 23.1			1)
	U	Gruppe 23.2			1)
	U	Gruppe 24.1			1)
	U	Gruppe 24.2			1)
16 Groupes des matières selon CR ISO 15608					
21 Soudabilité en passe de pénétration:		démontré			
23 Epaisseur de paroi max.:		max. 50 mm 2)5)			
24 Type de courant et polarité: G+, W					
25 Position de soudage selon DIN EN ISO 6947:1997-05:		PA, PB, PC, PD, PE, PF			
26 Température de service maximale pour un calcul en limite élastique dans le métal de base, mais sans excéder:		3) 80 °C			
27 Température de service maximale pour un calcul en fluage max.:		--- °C			
28 Température de service minimale/comme pour le métal de base, toutefois sans descendre sous:		4) -196 °C			
29 Contrainte admissible/comme dans le métal de base:		wie Grundwerkstoff			
30 Pour utilisation en fluage:		---			
31 Résistance à la corrosion attestée selon:		---			
32 Remarques: 1) Der Schweißzusatz und auch einige Grundwerkstoffe in den einzelnen Gruppen sind für die Herstellung von Druckgeräten nicht begutachtet. Zugelassene Legierungen siehe AD 2000 Merkblatt W6/1. 2) Beim WIG-Schweißen der Wurzel unbegrenzter Wanddickenbereich. 3) - oder wie für den Grundwerkstoff in Spezifikationen oder Normen festgelegt. 4) - oder wie für den Grundwerkstoff in Spezifikationen oder Normen festgelegt. Der Nachweis ausreichender Kerbschlagarbeit im Schweißnahtbereich ist bei Erfordernis im Rahmen von Verfahrens- und/oder Arbeitsprüfungen bei der entsprechenden Prüftemperatur zu erbringen. 5) Abweichender Geltungsbereich für folgendes Schutzgas: Linde Z-Gas ALUGON (EN ISO 14175 - Z - Ar0 - 0,05) - Drahtdurchmesser: 1,2 - 1,6 mm - max Wanddicke: 20 mm - Wurzelschweißbarkeit: nicht nachgewiesen - Schweißpositionen: PA, PB, PC - Stromart, Polung: DC+ (131) Die Zulassung gilt nur bei Verwendung des Schutzgases mit dem Markennamen ALUGON der Fa. Linde GmbH. Da es sich um ein Gas handelt, das als „Z“ klassifiziert ist, gilt die Zulassung nur für dieses eine Gas dieses Herstellers mit dem angegebenen Markennamen.					
Prägung auf den Schweißstäben: MIGAL.CO 4043					

TÜV-Verband-Kennblatt pour les métaux d'apport de soudage, conformément à TÜV-Verband-Merkblatt 1153 et à DIN EN 14532

33 Le test d'aptitude du métal d'apport de soudage a été effectué sur la base de TÜV-Verband-Merkblatt 1153 et de la norme DIN EN 14532. Pour autant qu'aucune base de test divergente ne soit mentionnée dans la rubrique 32 – Remarques –, ce métal d'apport de soudage est adapté à une utilisation conformément à la directive relative aux équipements sous pression, compte tenu de l'annexe I, section 4, de la directive 2014/68/UE.

34 Explications:	A revenu L recuit de mise en solution postsoudage N normalisé	S recuit de détente postsoudage St ecuit de stabilisation postsoudage U sans traitement thermique postsoudage V rempé et revenu	W ecuit d'adoucissement postsoudage	G+ courant continu, pôle positif à l'électrode G- courant continu, pôle négatif à l'électrode W courant alternatif
------------------	---	--	-------------------------------------	--

35 Etabli selon les données du: **TÜV SÜD Industrie Service GmbH, München**

Le droits de reproduction, de distribution et de réimpression ainsi que la reproduction totale par des moyens photomécaniques ou autres y compris en cas de mise en valeur seulement par extraits, sont soumis à l'accord préalable de l'éditeur. Editeur: TÜV-Verband e. V. TÜV Media GmbH, Am Grauen Stein, 51105 Köln - Unternehmensgruppe TÜV Rheinland Group