


TÜV-Verband-Kennblatt für Schweißzusätze gemäß TÜV-Verband-Merkblatt 1153 und DIN EN 14532

		1 Hersteller/Lieferer: MIGAL.CO GmbH mit Herstellerwerken gemäß TÜV-Verband Liste 1000			2 Nummer: 19281.03 30.11.2023	
		3 Schweißzusatz*: Schweißstab und Drahtelektrode				
4 Marke*:		MA-4043				
7 Typ*:		EN ISO 18273 - S Al 4043A (AlSi5(A))				
11 Durchmesserbereich:		0,8 - 5,0 *5) mm				
12 Hilfsstoffe:		EN ISO 14175 - I1 - I3 *5)				
13 Die 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 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 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000						
21 Wurzelschweißbarkeit:		nachgewiesen				
23 Wanddicke:		max. 50 mm 2)5)				
24 Stromart und Polung:		G+, W				
25 Schweißposition nach DIN EN ISO 6947:1997-05:		PA, PB, PC, PD, PE, PF				
26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:				3) 80 °C		
27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:				--- °C		
28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:				4) -196 °C		
29 Berechnungskennwert:		wie Grundwerkstoff				
30 Bei Einsatz im Langzeitbereich:		---				
31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach:		---				
32 Bemerkungen:						
<p>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.</p> <p>2) Beim WIG-Schweißen der Wurzel unbegrenzter Wanddickenbereich.</p> <p>3) - oder wie für den Grundwerkstoff in Spezifikationen oder Normen festgelegt.</p> <p>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.</p> <p>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)</p> <p>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.</p>						
Prägung auf den Schweißstäben: MIGAL.CO 4043						

*) Angaben des Herstellers

TÜV-Verband-Kennblatt für Schweißzusätze

gemäß TÜV-Verband-Merkblatt 1153 und DIN EN 14532

33 Die Eignungsprüfung des Schweißzusatzes erfolgte auf der Grundlage des TÜV-Verband-Merkblattes 1153 und der DIN EN 14532. Soweit in Rubrik 32 – Bemerkungen – keine abweichenden Prüfgrundlagen genannt sind, ist dieser Schweißzusatz unter Beachtung des Anhangs I Abschnitt 4 der Richtlinie 2014/68/EU 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: TÜV-Verband e. V. Vertrieb: TÜV-Media GmbH, Am Grauen Stein, 51105 Köln - Unternehmensgruppe TÜV Rheinland Group