

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: 19282.03 30.10.2023	
		3 Métal d'apport de soudage*: Schweißstab und Drahtelektrode				
4 Nom commercial*:		MA-5087				
7 Type*:		EN ISO 18273 - S Al 5087 (AlMg4,5 MnZr(A))				
11 Plage de diamètres:		0,8 - 5,0 mm				
12 Matières auxiliaires:		EN ISO 14175 - I1 - I3				
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 22.4			1)	
	U	Gruppe 23.1			1)	
	U	Gruppe 23.2			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)				
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) 5) 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) -269 °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:						
<p>1) Der Zusatzwerkstoff und 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) Kurzzeitige Temperaturüberschreitungen (z. B. Abtauen von Kälteanlagen) sind bis 150 °C zulässig, wenn der Druck bei einer Dauer bis zu 8 Stunden auf die Hälfte des Betriebsüberdruckes, bei einer Dauer bis zu 24 Stunden auf Atmosphärendruck gesenkt wird.</p>						
Prägung auf den Schweißstäben: MIGAL.CO 5087						
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	S recuit de détente postsoudage	W ecuit d'adoucissement postsoudage	G+ courant continu, pôle positif à l'électrode	
		L recuit de mise en solution postsoudage	St ecuit de stabilisation postsoudage	U sans traitement thermique postsoudage	G- courant continu, pôle négatif à l'électrode	
		N normalisé	V rempé et revenu		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 acquis à l'accord préalable de l'éditeur. Editeur: TÜV-Verband e. V. TÜV Media GmbH, Am Grauen Stein, 51105 Köln - Unternehmensgruppe TÜV Rheinland Group						

*) Données du fabricant

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