


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: 19282.03 30.10.2023	
		3 Schweißzusatz*: Schweißstab und Drahtelektrode				
4 Marke*:		MA-5087				
7 Typ*:		EN ISO 18273 - S Al 5087 (AlMg4,5 MnZr(A))				
11 Durchmesserbereich:		0,8 - 5,0 mm				
12 Hilfsstoffe:		EN ISO 14175 - I1 - I3				
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 22.4			1)	
	U	Gruppe 23.1			1)	
	U	Gruppe 23.2			1)	
16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000						
21 Wurzelschweißbarkeit:		nachgewiesen				
23 Wanddicke:		max. 50 mm 2)				
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) 5) 80 °C		
27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:				--- °C		
28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:				4) -269 °C		
29 Berechnungskennwert:		wie Grundwerkstoff				
30 Bei Einsatz im Langzeitbereich:		---				
31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach:		---				
32 Bemerkungen: 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. 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) 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.						
Prägung auf den Schweißstäben: MIGAL.CO 5087						
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						

*) Angaben des Herstellers