


# TÜV-Verband Welding Consumable Leaflet

## according to TÜV-Verband Technical Leaflet 1153 and DIN EN 14532

		1 Manufacturer/Supplier MIGAL.CO GmbH with manufacturer's works according to TÜV-Verband List 1000			2 Number: 19283.03 30.10.2023	
		3 Welding consumable*: Schweißstab und Drahtelektrode				
4 Trade name*: MA-5183						
7 Type*: EN ISO 18273 - S Al 5183 (AlMg4,5 Mn0,7)						
11 Diameter range: 0,8 - 5,0 mm						
12 Auxiliary materials: EN ISO 14175 - I1 - I3						
13 The validity is certified by the appearance of the welding consumable leaflet in the welding consumables portal.						
15 Materials and postweld heat treatment						
Pos	Wb	Group / Material 1	Text	Group / Material 2	Remarks	
	U	Gruppe 22.4			1)	
	U	Gruppe 23.1			1)	
	U	Gruppe 23.2			1)	
16 Material groups acc. to CR ISO 15608						
21 Root weldability: verified						
23 Wall thickness: max. 50 mm 2)						
24 Type of current and polarity: G+, W						
25 Welding position according to DIN EN ISO 6947:1997-05: PA, PB, PC, PD, PE, PF						
26 Highest operating temperature in the short-term range as for parent metal, but not higher than: 3)5) 80 °C						
27 Highest operating temperature in the long-term range max.: --- °C						
28 Lowest operating temperature/as for parent metal, but not lower than: 4) -269 °C						
29 Design stress value/as for parent metal: wie Grundwerkstoff						
30 For use in the long-term range: ---						
31 Resistance to intergranular corrosion proven in accordance with: ---						
<p>32 Remarks:</p> <p>1) 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> <p>Prägung auf den Schweißstäben: MIGAL.CO 5183</p>						
33 The approval test for the welding consumable was carried out on the basis of TÜV-Verband Technical Leaflet 1153 and DIN EN 14532. If no conflicting test principles are stated under heading 32 – Remarks –, this welding consumable is suitable for use according to the Pressure Equipment Directive 2014/68/EU, Annex I Point 4.						
34 Explanations		A tempered L solution annealed and quenched N normalized	S stress-relieved St stabilized U non-annealed V hardened and tempered	W soft annealed	G+ direct current plus pole G- direct current minus pole W alternating current	
35 Compiled in accordance with the data of: TÜV SÜD Industrie Service GmbH, München						
The duplication, circulation, copy and complete edition by photomechanical or similar techniques remain subject to the editor's approval even if only used in extracts. Editor: TÜV-Verband e. V. Distribution: TÜV-Media GmbH, Am Grauen Stein, 51105 Köln - Unternehmensgruppe TÜV Rheinland Group						

\*) Statements of the manufacturer

**TÜV-Verband Welding Consumable Leaflet**  
**according to TÜV-Verband Technical Leaflet 1153 and DIN EN 14532**

<sup>\*)</sup> Statements of the manufacturer