


VdTÜV-Kennblatt pour les métaux d'apport de soudage

		1 Fabricant/Fournisseur MIGAL.CO GmbH Wattstraße 2 DEU 94405 Landau / Isar		2 N° de la VdTÜV-Kennblatt: 19283.02 14.05.2020	
3 Métal d'apport de soudage*: Schweißstab und Drahtelektrode					
4 Nom commercial*:		MA-5183			
7 Type*:		EN ISO 18273 - S Al 5183 (AlMg4,5 Mn0,7)			
11 Plage de diamètres:		0,8 - 5,0 mm mm			
12 Matières auxiliaires:		EN ISO 14175 - I1 - I3			
13 La validité de la présente Kennblatt sera attestée dans la VdTÜV-Kennblatt 1000, liste des Métaux d'apport homologués, la plus récente.					
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) 120°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:					
1) 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. Prägung auf den Schweißstäben: MIGAL.CO 5183					
33 L'essai d'homologation a été fait sur la base du VdTÜV-Merkblatt 1153. Sauf indications contraires mentionnées dans la rubrique Remarques ce métal d'apport est approprié selon l'annexe I paragraphe 4 de la directive 97/23/CE sur les appareils à pression.					
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 aoumis à l'accord préalable de l'éditeur. Editeur: Verband der TÜV e. V. TÜV Media GmbH, Am Grauen Stein, 51105 Köln - Unternehmensgruppe TÜV Rheinland Group					

*) Données du fabricant