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

| | | |
|---|---|---|
| TÜV VERBAND | 1 Hersteller/Lieferer:<br>MIGAL.CO GmbH<br>mit Herstellerwerken gemäß TÜV-Verband Liste 1000 | 2 Nummer:<br>19283.03<br>30.10.2023 |

| | |
|---|---|
| 3 Schweißzusatz*: | Schweißstab und Drahtelektrode |
| 4 Marke*: | MA-5183 |
| 7 Typ*: | EN ISO 18273 - S Al 5183 (AlMg4,5 Mn0,7) |
| 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) 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 5183

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 | S - spannungsarm geglüht | W - weichgeglüht | G+ - Gleichstrom Pluspol |
| | L - lösungsgeglüht u. abgeschreckt | St - stabilgeglüht | | G- - Gleichstrom Minuspol |
| | N - normalgeglüht | U - ungeglüht | | W - Wechselstrom |
| | | V- vergütet | | |

| | |
|---|---|
| 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

TÜV-Verband e. V. für: MIGAL.CO GmbH info@migal.co 2025