


# VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

|   |    |  |      |                      |   |  |
|---|----|--|------|----------------------|---|--|
|    |    | 1 Hersteller/Lieferer:<br>MIGAL.CO GmbH<br>Wattstraße 2<br>DEU 94405 Landau / Isar |      |                      | 2 Kennblatt-Nummer:<br>19283.02<br>14.05.2020 |  |
|   |    | 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 mm  |    |  |      |                      |   |  |
| 12 Hilfsstoffe: EN ISO 14175 - I1 - I3  |    |  |      |                      |   |  |
| 13 Die weitere 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) 120°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:<br>1) Einige Grundwerkstoffe in den einzelnen Gruppen sind für die Herstellung von Druckgeräten nicht begutachtet. Zugelassene Legierungen siehe AD 2000 Merkblatt W6/1.<br>2) Beim WIG-Schweißen der Wurzel unbegrenzter Wanddickenbereich.<br>3) Oder wie für den Grundwerkstoff in Spezifikationen oder Normen festgelegt.<br>4) Oder wie für den Grundwerkstoff in Spezifikationen oder Normen festgelegt.<br>Der Nachweis ausreichender Kerbschlagarbeit im Schweißnahtbereich ist bei Erfordernis im Rahmen von Verfahrens- und/oder Arbeitsprüfungen bei der entsprechenden Prüftemperatur zu erbringen.<br>Prägung auf den Schweißstäben: MIGAL.CO 5183 |    |  |      |                      |   |  |
| 33 Die Eignungsprüfung erfolgte auf der Grundlage des VdTÜV-Merkblattes 1153. Soweit in Rubrik 32 - Bemerkungen - nicht anders angegeben, ist dieser Schweißzusatz unter Beachtung des Anhangs I Abschnitt 4 der Druckgeräterichtlinie für den Einsatz nach Druckgeräterichtlinie geeignet.   |    |  |      |                      |   |  |
| 34 Erläuterungen  |    |  |      |                      |   |  |
| A - angelassen      S - spannungsarm gegläht      W - weichgeglüht      G+ - Gleichstrom Pluspol<br>L - lösungsgeglüht u. abgeschreckt      St - stabilgeglüht      G - Gleichstrom Minuspol<br>N - normalgeglüht      U - ungeglüht      W - Wechselstrom<br>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: Verband der TÜV e. V. Vertrieb: TÜV-Media GmbH, Am Grauen Stein, 51105 Köln - Unternehmensgruppe TÜV Rheinland Group  |    |  |      |                      |   |  |

\*) Angaben des Herstellers