


# TÜV-Verband-Kennblatt pour les métaux d'apport de soudage, conformément à TÜV-Verband-Merkblatt 1153 et à DIN EN 14532

	1 Fabricant/Fournisseur MIGAL.CO GmbH Avec les usines des fabricants selon la liste TÜV-Verband 1000			2 Numéro: 19284.04 30.10.2023	
	3 Métal d'apport de soudage*: Schweißstab und Drahtelektrode				
4 Nom commercial*: MA-5356					
7 Type*: EN ISO 18273 - S Al 5356 (AlMg5Cr(A))					
11 Plage de diamètres: 0,8 - 5,0 mm					
12 Matières auxiliaires: EN ISO 14175 - I1 - I3					
13 La validité est attestée par l'apparition de la Kennblatt sur le portail des métaux d'apport de soudage.					
15 Matières et traitement thermique postsoudage					
Pos.		Groupe/Matériau 1	Texte	Groupe/Matériau 2	Rem.
	U	Gruppe 22.3			1)
	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) 5) 80 °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) 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 5356					
33 Le test d'aptitude du métal d'apport de soudage a été effectué sur la base de TÜV-Verband-Merkblatt 1153 et de la norme DIN EN 14532. Pour autant qu'aucune base de test divergente ne soit mentionnée dans la rubrique 32 – Remarques –, ce métal d'apport de soudage est adapté à une utilisation conformément à la directive relative aux équipements sous pression, compte tenu de l'annexe I, section 4, de la directive 2014/68/UE.					
34 Explications:					
	A revenu	S recuit de détente postsoudage	W ecuit d'adoucissement postsoudage	G+ courant continu, pôle positif à l'électrode	
	L recuit de mise en solution postsoudage	St ecuit de stabilisation postsoudage	U sans traitement thermique postsoudage	G- courant continu, pôle négatif à l'électrode	
	N normalisé	V rempé et revenu		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: TÜV-Verband e. V. TÜV Media GmbH, Am Grauen Stein, 51105 Köln - Unternehmensgruppe TÜV Rheinland Group					

\*) Données du fabricant

**TÜV-Verband-Kennblatt pour les métaux d'apport de soudage,  
conformément à TÜV-Verband-Merkblatt 1153 et à DIN EN 14532**