


# VdTÜV-Kennblatt for welding consumables

		1 Manufacturer/Supplier MIGAL.CO GmbH Wattstraße 2 DEU 94405 Landau / Isar		2 No. of VdTÜV-Kennblatt: 19285.03 14.05.2020	
3 Welding consumable*:		Schweißstab und Drahtelektrode			
4 Trade name*:		MA-5754			
7 Type*:		EN ISO 18273 - S Al 5754 (AlMg3)			
11 Diameter range:		0,8 - 5,0 mm			
12 Auxiliary materials:		EN ISO 14175 - I1 - I3			
13 The validity of this Kennblatt will be certified, respectively, in the latest edition of CD-ROM TÜV-eignungsgeprüfte Schweißzusätze					
15 Materials and postweld heat treatment					
Pos	Wb	Group / Material 1	Text	Group / Material 2	Remarks
	U	Gruppe 22.3			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) 120°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:		---			
32 Remarks: 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 5754					
33 The approval test was done on the basis of VdTÜV-Merkblatt 1153. Where nothing different is said under the heading -Remarks-, this welding consumable is suitable provided Annex I Point 4 of the Pressure Equipment Directive 97/23/EC is observed.					
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: Verband der TÜV e. V. Distribution: TÜV-Media GmbH, Am Grauen Stein, 51105 Köln - Unternehmensgruppe TÜV Rheinland Group					

\*) Statements of the manufacturer