VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

	1 Hersteller/Lieferer: MIGAL.CO GmbH Wattstraße 2 DEU 94405 Landau / Isar	2 Kennblatt-Nummer: 19285.03 14.05.2020

3 Schweißzusatz*:	Schweißstab und Drahtelektrode
4 Marke*:	MA-5754
7 Typ*:	EN ISO 18273 - S Al 5754 (AlMg3)
11 Durchmesserbereich:	0,8 - 5,0 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 22.3			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:
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 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 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: Verband der TÜV 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 2023