

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer: MIG-WELD F-Longvic (Frankreich)		2 Kennblatt- Nummer: 07805.03 03.2009	
3	Schweißzusatz: Schweißstab				5 Angaben des Herstellers
4	Marke: ML 5556				
7	Typ: EN ISO 18273 - S Al 5556 (AlMg 5 Mn1Ti)				
11	Durchmesserbereich: 1,6 bis 5,0	mm	12	Hilfsstoffe: EN ISO 14175 - I 1	
13	Die weitere Gültigkeit wird in der jeweils letzten Ausgabe der CD-ROM 'TÜV-eignungsgeprüfte Schweißzusätze' bescheinigt.				
15	Wärmebehandlung (Wb) nach dem Schweißen und Werkstoffe				
	EN AW-AlMg 4,5 Mn 0,7 nach DIN EN 573 EN AW-5083 (AlMg 4,5 Mn) EN AW-AlMg 5(1) nach DIN EN 573 EN AW-5056 A (AlMg 5(1)) EN AW-AlMg 3 nach DIN EN 573 EN AW-5754 (AlMg 3) EN AW-AlMg 2 Mn 0,8 nach DIN EN 573 EN AW-5049 (AlMg 2 Mn 0,8) EN AW-AlMg 3 Mn nach DIN EN 573 EN AW-5454 (AlMg 2,7 Mn) Wärmebehandlung: U				
16	Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000				
21	Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen				
23	Wanddicke: max.15mm, Wurzel:unbegrenzt		24	Stromart und Polung: W	
25	Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PB, PF				
26	Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:				80 °C
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:				--- °C
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:				(2) -196 °C
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff				
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---				
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---				
32	Bemerkungen: Prägung der Schweißstäbe: ML 5556 (1) Werkstoff ist für den überwachungsbedürftigen Dampfkessel- und Druckbehälterbau nicht begutachtet. (2) für stoßartig beanspruchte Bauteile tiefste Betriebstemperatur -120°C				
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 - spannungsarmgeglüht W - weichgeglüht G+ - Gleichstrom Pluspol L - lösungsgeglüht St- stabilgeglüht G- - Gleichstrom Minuspol u. abgeschreckt U - ungeglüht W - Wechselstrom N - normalgeglüht V - vergütet				
35	Erstellt durch: TÜV NORD - Region Essen				
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