

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer: Changzhou Huaya Aluminium Industry Co., Ltd. Jiangsu Province, 213102, P.R. China		2 Kennblatt- Nummer: 11822.01 04.2011																									
		3 Schweißzusatz: Drahtelektrode		5																									
4 Marke: Huaya ER5183 (MIG)		Angaben des Herstellers																											
7 Typ: EN ISO 18273 - S AI 5183																													
11 Durchmesserbereich: 1,2 mm		12 Hilfsstoffe: EN ISO 14175 - I																											
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																													
<table border="1"> <thead> <tr> <th>Pos</th> <th>Wb</th> <th>Gruppe / Werkstoff 1</th> <th>Text</th> <th>Gruppe / Werkstoff 2</th> <th>Bem.</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td></td> <td>U</td> <td>EN AW-5083 (AlMg 4,5 Mn 0,7)</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>U</td> <td>EN AW-5149 (AlMg 2 Mn 0,8)</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>U</td> <td>EN AW-5754 (AlMg 3)</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>						Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.		U	EN AW-5083 (AlMg 4,5 Mn 0,7)					U	EN AW-5149 (AlMg 2 Mn 0,8)					U	EN AW-5754 (AlMg 3)			
Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.																								
	U	EN AW-5083 (AlMg 4,5 Mn 0,7)																											
	U	EN AW-5149 (AlMg 2 Mn 0,8)																											
	U	EN AW-5754 (AlMg 3)																											
16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000																													
21 Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen																													
23 Wanddicke: bis 28 mm				24 Stromart und Polung: G+																									
25 Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PB, PC, PD, PE, 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: -196 °C																													
29 Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff																													
30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---																													
31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---																													
32 Bemerkungen:																													
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 Druckgeräte-richtlinie für den Einsatz nach Druckgeräte-richtlinie 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 Rheinland Group																													
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