

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer: Metal Technology-Canterbo GmbH D-40668 Meerbusch		2 Kennblatt- Nummer: 07502.02 09.09		
3	Schweißzusatz: Schweißstab				5 Angaben des Herstellers	
4	Marke: MT AlMg 5					
7	Typ: EN ISO 18273 - S Al 5356 (AlMg5Cr)					
11	Durchmesserbereich:	1,6 bis 5,0	mm	12	Hilfsstoffe: EN ISO 14175 - I1	
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					
	Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.
		U	AlMg 5			(1)
		U	EN AW-5083 (AlMg 4,5 Mn)			(2)
		U	EN AW-5149 (AlMg 2 Mn 0,8)			
		U	EN AW-5754 (AlMg 2,7 Mn)			
		U	EN AW-5754 (AlMg 3)			
		U	EN AW-6060 (AlMgSi 1)			(1)
16	Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000					
21	Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen					
23	Wanddicke:	max.20 mm, 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.: (2) 100 °C					
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.: --- °C					
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als: (3) -120 °C					
29	Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff					
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---					
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---					
32	Bemerkungen: (1) Werkstoff ist für den überwachungsbedürftigen Dampfkessel- und Druckbehälterbau nicht begutachtet. (2) Höchste Betriebstemperatur für Werkstoff EN AW-AlMg 4,5 Mn 0,7 80°C. (3) Für nicht stoßartig beanspruchte Bauteile tiefste Betriebstemperatur -196°C. Prägung der Schweißstäbe: MT 5356 oder MTMG 5.					
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 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