


VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

Dieses Kennblatt wurde mit Genehmigung des Herausgebers kostenlos durch die MTC METAL TECHNOLOGY CANTERBO GmbH, Robert-Bosch-Str. 11, 40668 Meerbusch, im Jahr 2019 zur Verfügung gestellt.

|  | | 1 Hersteller/Lieferer: Metal Technology-Canterbo GmbH Robert-Bosch-Str. 11 DEU 40668 Meerbusch | | 2 Kennblatt-Nummer: 07501.03 26.06.2018 | |
|--|----|---|--|---|---|
| 3 Schweißzusatz*: | | Drahtelektrode | | | |
| 4 Marke*: | | MT AlMg 5 | | | |
| 7 Typ*: | | EN ISO 18273 - S Al 5356 (AlMg5Cr(A)) | | | |
| 11 Durchmesserbereich: | | 0,8 bis 1,6 mm | | | |
| 12 Hilfsstoffe: | | EN ISO 14175 - I1 (1) | | | |
| 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 | AlMg5 | | | (2) |
| | U | EN AW-5083 (AlMg4,5Mn0,7) | | | |
| | U | EN AW-5149 (AlMg2Mn0,8) | | | |
| | U | EN AW-5754 (AlMg2,7Mn) | | | |
| | U | EN AW-5754 (AlMg3) | | | |
| | U | EN AW-6060 (AlMgSi1) | | | (2) |
| 16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000 | | | | | |
| 21 Wurzelschweißbarkeit: | | nachgewiesen | | | |
| 23 Wanddicke: | | maximal 20 mm | | | |
| 24 Stromart und Polung: | | G+ | | | |
| 25 Schweißposition nach DIN EN ISO 6947:1997-05: | | PA, PB, PF | | | |
| 26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.: | | (4) 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) Auch Monomix (Messer Griesheim) als Schutzgas nachgewiesen. | | | | | |
| (2) Werkstoff ist für den überwachungsbedürftigen Dampfkessel- und Druckbehälterbau nicht begutachtet. | | | | | |
| (3) Für nicht stoßartig beanspruchte Bauteile tiefste Betriebstemperatur -196°C. | | | | | |
| (4) Höchste Betriebstemperatur für Werkstoff EN AW-AlMg4,5Mn0,7 : 80°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 L - lösungsgeglüht u. abgeschreckt N - normalgeglüht | S - spannungsarm gegläht St - stabilgeglüht U - ungeglüht V- vergütet | W - weichgeglüht | G+ - Gleichstrom Pluspol G- - Gleichstrom Minuspol W - Wechselstrom |
| 35 Erstellt durch: | | TÜV NORD | | | |
| 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