

21-01-2004 13:58 VON -TÜV NORD e.V. AT-HH +49 40 85572710 T-104 P.001/001 F-055

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

(Stabselektrode, Drahtelektrode, Schweißdraht, Schweißstab  
Falzdrahtelektrode, Fülldrahtelektrode, Netzmetaltelektrode)



1 Hersteller/Lieferer:  
MIG-WELD  
F-Longvic (Frankreich)

2 Kennblatt-  
Nummer:  
07252.01  
09.97

3	Schweißzusatz:	Drahtelektrode			5
4	Marke:	ML 5087			Angaben des Herstellers
7	Typ:	SG-AIMg 4,5 Mn/Zr nach DIN 1732 (ER 5087)			
11	Durchmesserbereich:	0,8 bis 1,6	mm	12	Hilfsstoffe: I nach EN 439
13	Die weitere Gültigkeit wird in der jeweils letzten Ausgabe der CD-ROM 'TÜV-eignungsgeprüfte Schweißzusätze' bescheinigt.				
15	Wärmebehandlung nach dem Schweißen und Werkstoffe				
Pos	Wärmebehandlung	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.
U		AlMg 4,5 Mn			
U		AlMg 2 Mn 0,8			
U		AlMg 3			
16	Die in den Werkstoffgruppen erfassten Werkstoffe sind im VdTÜV-Kennblatt 1000*) aufgeführt.				
21	Wurzelschweißbarkeit: nicht nachgewiesen				
23	Wanddicke: maximal 30 mm	24	Stromart und Polung: G+		
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: (1) -100 °C				
29	Berechnungskennwert wie Grundwerkstoff				
30	Bei Einsatz im Langzeitbereich: ---				
31	Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: ---				
32	Bemerkungen: (1) Für nicht stoßartig beanspruchte Bauteile tiefste Betriebstemperatur -196°C.				
33	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 - spannungsarmgeglüht St - stabilgeglüht U - ungeglüht V - vergütet	W - weichgeglüht	G+ - Gleichstrom Pluspol G- - Gleichstrom Minuspol W - Wechselstrom *) - erscheint im selben Verlag	
35	Zusammengestellt nach Angaben des RWTÜV				

Die VdTÜV-Kennblätter sind urheberrechtlich geschützt. Die Vervielfältigung, die Verbreitung, der Nachdruck und die Gesamtwiedergabe auf fotomechanischem oder ähnlichen Wege bleiben, auch bei auszugsweiser Verwertung, der vorliegenden Zustimmung der Verleger vorbehalten. Auf VdTÜV-Merkblatt 001 - Allgemeines \*) - wird gesondert hingewiesen.

\*) Herausgeber: Verband der Technischen Überwachungs-Vereine e.V., Essen  
Druck und Vertrieb: TÜV-Verlag GmbH, Unternehmensgruppe TÜV Rheinland/Berlin-Brandenburg, Postfach 90 30 60, 51129 Köln

FAX-EIN-HH	09.08.2005/08:06	ORIGINAL	Kop.	Kop.	Kop.
------------	------------------	----------	------	------	------

09/08 2005 08:02 FAX +49 2150 912315

DRAHPO GmbH

001

+49 9851 88888636 02150912915 17/1 08.08.2005 16:19 David

**MIG WELD**

ABNAHMEPRÜFZEUGNIS / INSPECTION CERTIFICATE / CERTIFICAT DE RECEPTION

EN 10204 - 3.1 b

MIG WELD GmbH International

Ø:	3.2 mm	DATUM / DATE:	17.06.2005
----	--------	---------------	------------

BEzeichnung / Designation:	ML 5087	CHARGE / BATCH:	6008
LEGIERUNG / ALLOY:	AlMg4.5MnZr		
VERPACKUNG / PACKAGING	TIG		

	CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG / CHEMICAL COMPOSITION (%)										Nicht spezifizierte Elemente / unspecified elements
	Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Cr	Zn	Ti	Zr	Einzelne Elemente / GESAMT	
Max:	0,25	0,40	0,05	1,00	5,20	0,25	0,25	0,15	0,20	0,05	0,15
Min:				0,70	4,50	0,05			0,1		
Be ≤ 0,0003% - Al Rest / Balance											

NACH ANALYSE DES LIEFERANTEN / ACCORDING TO SUPPLIERS ANALYSIS

	Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Cr	Zn	Ti	Zr	Be	Al
	0,05	0,130	<0,01	0,69	4,6	0,100	0,010	0,080	0,110	0,0002	Rest Bal.

MÉCHANISCHE EIGENSCHAFTEN / PHYSICAL PROPERTIES

SPRUNGMASS / CAST [mm]	DRAIL / HÉLIX [mm]	Rm [Mpa]

Wir bestätigen hiermit, daß die oben angeführte chemische Analyse mit den folgenden Normen übereinstimmt:  
We hereby certify that the above chemical analysis complies with the following specifications:

DIN 1732	EN ISO 18273			
SG-ALMg 4,5 MnZr	S Al 5087 (Al Mg4,5MnZr)			

Ort und Datum / Place and date:  
Erstellt durch / Issued by:  
Unterschrift / Signature:

Longvic (France) : 17.06.2005  
Mig Weld

QUALITY - RWD - 02.06.2005