

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

(Stabelektrode, Drahtelektrode, Schweißdraht, Schweißstab, Falzdrahtelektrode, Fülldrahtelektrode, Netzmantelektrode)

		1 Hersteller/Lieferer: MIG-WELD F-Longvic (Frankreich)				2 Kennblatt- Nummer: 07252.01 09.97	
		3 Schweißzusatz: Drahtelektrode				5	
4 Marke: ML 5087		7 Typ: SG-AIMg 4,5 MnZr nach DIN 1732 (ZR 5087)				Angaben des Herstellers	
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-eligungsgeprüfte 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 - weichegeglüht G+ - Gleichstrom Pluspol G- - Gleichstrom Minuspol W - Wechselstrom *) - erscheint im selben Vorlag							
35 Zusammengestellt nach Angaben des RWTÜV							

Die VdTÜV-Kennblätter sind urheberrechtlich geschützt. Die Vervielfältigung, die Verbreitung, der Nachdruck und die Gesamtwiedergabe auf fotomechanischem oder ähnlichem Wege bleiben, auch bei auszugsweiser Verwertung, der vorgenannten Zustimmung der Verlage 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 80 30 60, 51123 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 98888836	02150912315	01/1	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	EINZELN EACH	GESAMT TOTAL
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.
MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN / PHYSICAL PROPERTIES											
SPRUNGMASS / CAST (mm)		DRALL / HELIX (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

QUAL 11-1 Rev0 02.05.2003