

VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer: Manfisa Ctra. Estrella s/n ESP 31860 Irurtzun (Navarra)			2 Kennblatt-Nummer: 19259.00 11.09.2017															
		3 Schweißzusatz*: Drahtelektrode																		
4 Marke*: M4043																				
7 Typ*: EN ISO 18273 - S Al 4043 A (AlSi 5 (A))																				
11 Durchmesserbereich: 1,2 mm																				
12 Hilfsstoffe: EN ISO 14175 - I1																				
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	Gruppe 21			1)															
	U	Gruppe 22.1			1)															
	U	Gruppe 22.2			1)															
	U	Gruppe 23.1			1)															
	U	Gruppe 23.1	verschweißt mit	Gruppe 23.2	1)															
	U	Gruppe 23.1	verschweißt mit	Gruppe 24.1	1)															
	U	Gruppe 23.1	verschweißt mit	Gruppe 24.2	1)															
	U	Gruppe 23.2	verschweißt mit	Gruppe 24.2	1)															
	U	Gruppe 23.2	verschweißt mit	Gruppe 24.1	1)															
	U	Gruppe 24.1			1)															
	U	Gruppe 24.1	verschweißt mit	Gruppe 24.2	1)															
	U	Gruppe 24.2			1)															
16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000																				
21 Wurzelschweißbarkeit: nicht nachgewiesen																				
23 Wanddicke: max. 24mm																				
24 Stromart und Polung: G+																				
25 Schweißposition nach DIN EN ISO 6947:1997-05: PA, PB, PC																				
26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.: 50°C																				
27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.: ----- °C																				
28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als: -60°C																				
29 Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff																				
30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: -----																				
31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: -----																				
32 Bemerkungen: 1) Der Schweißzusatz ist nicht für den Einsatz im Geltungsbereich der DGR geeignet. Nicht alle bescheinigten Werkstoffe sind für den Einsatz an Druckgeräten gemäß Druckgeräterichtlinie (Anhang I Abschnitt 4) überprüft und geeignet.																				
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																				
<table border="0"> <tr> <td>A - angelassen</td> <td>S - spannungsarm geglüht</td> <td>W - weichgeglüht</td> <td>G+ - Gleichstrom Pluspol</td> </tr> <tr> <td>L - lösungsgeglüht u. abgeschreckt</td> <td>St - stabilgeglüht</td> <td></td> <td>G- - Gleichstrom Minuspol</td> </tr> <tr> <td>N - normalgeglüht</td> <td>U - ungeglüht</td> <td></td> <td>W - Wechselstrom</td> </tr> <tr> <td></td> <td>V- vergütet</td> <td></td> <td></td> </tr> </table>					A - angelassen	S - spannungsarm geglüht	W - weichgeglüht	G+ - Gleichstrom Pluspol	L - lösungsgeglüht u. abgeschreckt	St - stabilgeglüht		G- - Gleichstrom Minuspol	N - normalgeglüht	U - ungeglüht		W - Wechselstrom		V- vergütet		
A - angelassen	S - spannungsarm geglüht	W - weichgeglüht	G+ - Gleichstrom Pluspol																	
L - lösungsgeglüht u. abgeschreckt	St - stabilgeglüht		G- - Gleichstrom Minuspol																	
N - normalgeglüht	U - ungeglüht		W - Wechselstrom																	
	V- vergütet																			
35 Erstellt durch: TÜV Rheinland																				
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																				