## VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

3 Schweißzusatz*: Drahtelektrode  4 Marke*: M5356  7 Typ*: EN ISO 18273 - S AL 5356 (ALMg5Cr(A))  11 Durchmesserbereich: 1,0-1,6 mm  12 Hilfsstoffe: EN ISO 14175-A - 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 22,3 verschweißt mit Gruppe 23,1
7 Typ*: EN ISO 18273 - S AL 5356 (ALMg5Cr(A))  11 Durchmesserbereich: 1,0-1,6 mm  12 Hilfsstoffe: EN ISO 14175-A - 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.
11 Durchmesserbereich: 1,0-1,6 mm  12 Hilfsstoffe: EN ISO 14175-A - 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.
12 Hilfsstoffe: EN ISO 14175-A - II  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.
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.
15 Wärmebehandlung (Wb) nach dem Schweißen und Werkstoffe Pos Wb Gruppe / Werkstoff 1 Text Gruppe / Werkstoff 2 Bem.
Pos Wb Gruppe / Werkstoff 1 Text Gruppe / Werkstoff 2 Bem.
H Gruppe 22.3 Verschweißt mit Gruppe 23.1
o diapo 2215
U Gruppe 22.3 verschweißt mit Gruppe 23.2
U Gruppe 22.3 verschweißt mit Gruppe 22.4
U Gruppe 22.3
U Gruppe 22.4
U Gruppe 23.1
U Gruppe 23.2
16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000
21 Wurzelschweißbarkeit: nicht nachgewiesen
23 Wanddicke: max. 24 mm
24 Stromart und Polung: G+
25 Schweißposition nach DIN EN ISO 6947:1997-05: PA, PB, PC, PD, PE, 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: -196°C
29 Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff
30 Bei Einsatz im Langzeitbereich:
31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach:
32 Bemerkungen:
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.
anders angegeben, ist dieser Schweißzusatz unter Beachtung des Anhangs I Abschnitt 4 der Druckgeräterichtlinie für den
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 U - ungeglüht U - ungeglüht A - ungeglüht U - ungeglüht A - ungeglüht A - weichgeglüht G Gleichstrom Minuspol W - Wechselstrom