


# VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		<b>1</b> Hersteller/Lieferer: <b>Lincoln Electric USA</b> mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000			<b>2</b> Kennblatt- Nummer: <b>09341.06</b> <b>08.2013</b>	
		<b>3</b> Schweißzusatz: <b>Schweißstab</b>	<b>5</b>			
<b>4</b> Marke: <b>LNT AlMg 4.5 Mn Zr</b>	Angaben des Herstellers					
<b>7</b> Typ: <b>S Al 5087 ( AlMg4,5MnZr ) DIN EN ISO 18273</b>						
<b>11</b> Durchmesserbereich: <b>2,0 bis 5,0</b> mm	<b>12</b>	Hilfsstoffe: <b>I1 nach DIN EN 439</b>				
<b>13</b> Die weitere Gültigkeit wird in der jeweils letzten Ausgabe der CD-ROM 'TÜV-eignungsgeprüfte Schweißzusätze' bescheinigt.						
<b>15</b> Wärmebehandlung (Wb) nach dem Schweißen und Werkstoffe						
AlMg 4,5 Mn / EN AW-5083 AlMg 2 Mn 0,8 / EN AW-5049 AlMg 3 / EN AW-5754  Wärmebehandlung: U						
<b>16</b> Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000						
<b>21</b> Wurzelschweißbarkeit: <b>nachgewiesen</b>						
<b>23</b> Wanddicke: <b>max. 20 mm</b>	<b>24</b>	Stromart und Polung: <b>W</b>				
<b>25</b> Schweißposition nach DIN ISO 6947: <b>PA, PB, PF</b>						
<b>26</b> Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:					<b>80 °C</b>	
<b>27</b> Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:					<b>--- °C</b>	
<b>28</b> Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:					<b>-196 °C</b>	
<b>29</b> Berechnungskennwert: <b>wie Grundwerkstoff</b>						
<b>30</b> Bei Einsatz im Langzeitbereich: <b>---</b>						
<b>31</b> Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: <b>---</b>						
<b>32</b> Bemerkungen: <b>Kennzeichnung der Stäbe: *5087 oder Markenbezeichnung</b>						
<b>33</b> 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.						
<b>34</b> Erläuterungen A - angelassen      S - spannungsarmgeglüht      W - weichgeglüht      G+ - Gleichstrom Pluspol L - lösungsgeglüht      St - stabilgeglüht      G- - Gleichstrom Minuspol u. abgeschreckt      U - ungeglüht      W - Wechselstrom N - normalgeglüht      V - vergütet						
<b>35</b> Erstellt durch: <b>TÜV Rheinland Group</b>						
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