


VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		¹ Hersteller/Lieferer: Lincoln Electric USA mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000					² Kennblatt- Nummer: 09376.03 09.2013											
		3 Schweißzusatz: Schweißstab					⁵											
4		Marke: GRILUMIN T-ALSi 5					Angaben des Herstellers											
7		Typ: S AI 4043 (ALSi5) DIN EN ISO 18273																
11		Durchmesserbereich: 2,0 bis 5,0 mm	12		Hilfsstoffe: EN ISO 14175 - II													
13 Die weitere Gültigkeit wird in der jeweils letzten Ausgabe der CD-ROM 'TÜV-eignungsgeprüfte Schweißzusätze' bescheinigt.																		
15 Wärmebehandlung (Wb) nach dem Schweißen und Werkstoffe																		
<table border="1"> <thead> <tr> <th>Pos</th> <th>Wb</th> <th>Gruppe / Werkstoff 1</th> <th>Text</th> <th>Gruppe / Werkstoff 2</th> <th>Bem.</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td></td> <td>U</td> <td>EN AW-6060 (AlMgSi1)</td> <td></td> <td></td> <td>(2)</td> </tr> </tbody> </table>							Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.		U	EN AW-6060 (AlMgSi1)			(2)
Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.													
	U	EN AW-6060 (AlMgSi1)			(2)													
16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000																		
21 Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen																		
23		Wanddicke: max. 20mm, Wurzel: unbegrenzt			24	Stromart und Polung: W												
25 Schweißposition nach DIN ISO 6947: PA, PB, PF																		
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 Schweißzusatztyp ist nicht für den überwachungsbedürftigen Dampfkessel- und Druckbehälterbau überprüft. (2) Der Werkstoff (EN AW-6082) ist nicht für den überwachungsbedürftigen Dampfkessel- und Druckbehälterbau überprüft. Bei der Eignungsprüfung wurden die Anforderungen der DIN 1732 zugrunde gelegt. Prägung der Schweißstäbe IA 4043																		
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 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																		
35 Erstellt durch: TÜV Rheinland Group																		
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