


VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer: <b>Lincoln Electric USA</b> mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000			2 Kennblatt- Nummer: <b>10224.03</b> <b>09.2013</b>	
		3 Schweißzusatz: <b>Drahtelektrode</b>	5			
4 Marke: <b>Superglaze 4043</b>	Angaben des Herstellers					
7 Typ: <b>S AI 4043 ( AISi5 ) DIN EN ISO 18273</b>						
11 Durchmesserbereich: <b>0,8 bis 1,6</b> mm	12	Hilfsstoffe: <b>EN ISO 14175 - II</b>				
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						
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: <b>nachgewiesen</b>						
23 Wanddicke:	24		Stromart und Polung: <b>G+</b>			
25 Schweißposition nach DIN ISO 6947: <b>PA, PB, PF</b>						
26	Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:				<b>50 °C</b>	
27	Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:				<b>---- °C</b>	
28	Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:				<b>-60 °C</b>	
29 Berechnungskennwert: <b>wie Grundwerkstoff</b>						
30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: <b>----</b>						
31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: <b>----</b>						
32 Bemerkungen: (1) <b>Der Schweißzusatztyp ist nicht für den überwachungsbedürftigen Dampfkessel- und Druckbehälterbau überprüft.</b> (2) <b>Der Werkstoff (EN AW-6082) ist nicht für geschweißte Bauteile im überwachungsbedürftigen Dampfkessel- und Druckbehälterbau überprüft.</b> <b>Bei der Eignungsprüfung wurden die Anforderungen der DIN 1732 zugrunde gelegt.</b>						
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: <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