

# TÜV-Verband-Kennblatt für Schweißzusätze gemäß TÜV-Verband-Merkblatt 1153 und DIN EN 14532

Dieses Kennblatt wurde mit Genehmigung des Herausgebers kostenlos durch die ALUNOX Schweißtechnik GmbH, 47877 Willich im Jahr 2022 zur Verfügung gestellt.

		1 Hersteller/Lieferer: Alunox Schweißtechnik GmbH DEU 47877 Willich			2 Nummer: 11153.01 21.04.2022	
		3 Schweißzusatz*: Schweißstab und Schweißdraht				
4 Marke*:		AX - AlMg5				
7 Typ*:		EN ISO 18273 - S Al 5356 (AlMg5Cr(A))				
11 Durchmesserbereich:		0,8 - 4,0 mm				
12 Hilfsstoffe:		Schutzgas EN ISO 14175 - I1, I3				
13 Die 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	EN AW-5049 (AlMg2Mn0,8)				
	U	EN AW-5083 (AlMg4,5Mn0,7)				
	U	EN AW-5754 (AlMg3)				
16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000						
21 Wurzelschweißbarkeit:		nicht nachgewiesen				
23 Wanddicke:		max. 15 mm				
24 Stromart und Polung:		W				
25 Schweißposition nach DIN EN ISO 6947:1997-05:		PA, PB, PC, PD, PE, PF				
26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:		1) 100 °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: 1) max. 80 °C für Grundwerkstoff AlMg4,5Mn0,7						
Prägung des Schweißstabs: P 53 / AX - AlMg5						
33 Die Eignungsprüfung des Schweißzusatzes erfolgte auf der Grundlage des TÜV-Verband-Merkblattes 1153 und der DIN EN 14532. Soweit in Rubrik 32 – Bemerkungen – keine abweichenden Prüfgrundlagen genannt sind, ist dieser Schweißzusatz unter Beachtung des Anhangs I Abschnitt 4 der Richtlinie 2014/68/EU für den Einsatz nach Druckgeräterichtlinie geeignet.						
34 Erläuterungen		A - angelassen L - lösungsgeglüht u. abgeschreckt N - normalgeglüht	S - spannungsarm geglüht St - stabilgeglüht U - ungeglüht V - vergütet	W - weichgeglüht	G+ - Gleichstrom Pluspol G- - Gleichstrom Minuspol W - Wechselstrom	
35 Erstellt durch:		TÜV SÜD Industrie Service GmbH, München				
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: TÜV-Verband e. V. Vertrieb: TÜV-Media GmbH, Am Grauen Stein, 51105 Köln - Unternehmensgruppe TÜV Rheinland Group						

\*) Angaben des Herstellers