


# 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>09375.03</b> <b>09.2013</b>												
		<b>3</b> Schweißzusatz: <b>Schweißstab</b>					<b>5</b> Angaben des Herstellers											
<b>4</b> Marke: <b>LNT AISi 5</b>																		
<b>7</b> Typ: <b>S AI 4043 ( ALSi5) DIN EN ISO 18273</b>																		
<b>11</b> Durchmesserbereich: <b>2,0 bis 5,0</b> mm		<b>12</b>		<b>Hilfsstoffe: EN ISO 14175 - II</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																		
<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)													
<b>16</b> Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000																		
<b>21</b> Wurzelschweißbarkeit: <b>nachgewiesen</b>																		
<b>23</b> Wanddicke: <b>max. 20mm, Wurzel: unbegrenzt</b>				<b>24</b>		<b>Stromart und Polung: 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>50 °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>-60 °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>(1) Der Schweißzusatztyp ist nicht für den überwachungsbedürftigen Dampfkessel- und Druckbehälterbau überprüft.</b> <b>(2) Der Werkstoff (EN AW-6082) ist nicht für den überwachungsbedürftigen Dampfkessel- und Druckbehälterbau überprüft.</b> <b>Bei der Eignungsprüfung wurden die Anforderungen der DIN 1732 zugrunde gelegt.</b> <b>Prägung der Schweißstäbe IA 4043</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