VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

	1 Hersteller/Lieferer: **Lincoln Electric USA** **mit Herstellerwerken gemäß VdTÜV Liste 1000**	2 Kennblatt-Nummer: **09377.07** **09.2013**

3	Schweißzusatz:	**Drahtelektrode**			5 Angaben des Herstellers
4	Marke:	**LNM AlSi 5**			
7	Typ:	**S AI 4043 (AISi5) DIN EN ISO 18273**			
11	Durchmesserbereich:	**0,8 bis 1,6** mm	12	Hilfsstoffe: **EN ISO 14175 - I1**	
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: **nachgewiesen**		
23	Wanddicke:	24	Stromart und Polung: **G+**
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 Schweißtzusatztyp ist nicht für den überwachungsbedürftigen Dampfkessel- und Druckbehälterbau überprüft.

(2) Der Werkstoff (EN AW-6082) ist nicht für geschweißte Bauteile im überwachungsbedürftigen Dampfkessel- und Druckbehälterbau überprüft.
Bei der Eignungsprüfung wurden die Anforderungen der DIN 1732 zugrunde gelegt.

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 u. abgeschreckt	St- stabilgeglüht		G- - Gleichstrom Minuspol
N - normalgeglüht	U - ungeglüht		W - Wechselstrom
	V - vergütet		

35 Erstellt durch: **TÜV Rheinland Group**

Die Vervielfätigung, 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