


VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer: Rodacciai S.p.A. ITA Bosisio Parini		2 Kennblatt-Nummer: 19846.00 14.09.2021	
3 Schweißzusatz*:		Drahtelektrode			
4 Marke*:		Roda Aluweld 5183			
7 Typ*:		EN ISO 18273 - S Al 5183			
11 Durchmesserbereich:		1,0 - 1,6 mm			
12 Hilfsstoffe:		EN ISO 14175 - I1 - I3			
13 Die weitere 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	Gruppe 22.3	verschweißt mit	Gruppe 23.2	1)
	U	Gruppe 22.3	verschweißt mit	Gruppe 23.1	1)
	U	Gruppe 22.3	verschweißt mit	Gruppe 22.4	1)
	U	Gruppe 22.4			1)
	U	Gruppe 23.1			1)
	U	Gruppe 23.2			1)
16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000					
21 Wurzelschweißbarkeit:		nicht nachgewiesen			
23 Wanddicke:		max. 30 mm			
24 Stromart und Polung:		G+			
25 Schweißposition nach DIN EN ISO 6947:1997-05:		PA, PB, PC, PD, PE, PF			
26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:		80°C			
27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:		°C			
28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:		-269 2)°C			
29 Berechnungskennwert:		wie Grundwerkstoff			
30 Bei Einsatz im Langzeitbereich:					
31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach:					
32 Bemerkungen:					
1) Für den Einsatz im Dampfkessel- und Druckgerätebau nur, wenn der Grundwerkstoff für diesen Einsatz zugelassen oder begutachtet ist. Begutachtete Werkstoffe siehe AD 2000 Merkblatt W6/1 oder VdTÜV Werkstoffblätter.					
2) Oder wie für den Grundwerkstoff in Spezifikationen oder Normen festgelegt. Der Nachweis ausreichender Kerbschlagarbeit im Schweißnahtbereich ist bei Erfordernis im Rahmen von Verfahrens- und/oder Arbeitsprüfungen bei der entsprechenden Prüftemperatur zu erbringen.					
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 - spannungsarm gegläht	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 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: VdTÜV e. V. Vertrieb: TÜV-Media GmbH, Am Grauen Stein, 51105 Köln - Unternehmensgruppe TÜV Rheinland Group					