


VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer: Rodacciai S.p.A. ITA Bosisio Parini		2 Kennblatt-Nummer: 19848.00 14.09.2021	
3 Schweißzusatz*:		Drahtelektrode			
4 Marke*:		Roda Aluweld 4043			
7 Typ*:		EN ISO 18273 - S Al 4043 (AlSi5) (1)			
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 21			
	U	Gruppe 22.1			
	U	Gruppe 22.2			
	U	Gruppe 23.1			
	U	Gruppe 23.2			
	U	Gruppe 24.1			
	U	Gruppe 24.2			
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:				-196°C	
29 Berechnungskennwert:		wie Grundwerkstoff			
30 Bei Einsatz im Langzeitbereich:					
31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach:					
32 Bemerkungen: (1) Der Schweißzusatz und - je nach verwendeten Grundwerkstoff- auch einige Grundwerkstoffe in den angegebenen Grundwerkstoffgruppen sind für die Herstellung von Druckgeräten nicht begutachtet. Begutachtete Werkstoffe siehe AD2000-Merkblatt W6/1 oder VdTÜV Werkstoffblätter.					
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 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: VdTÜV e. V. Vertrieb: TÜV-Media GmbH, Am Grauen Stein, 51105 Köln - Unternehmensgruppe TÜV Rheinland Group					

*) Angaben des Herstellers