

BUNDESAMT FÜR WEHRTECHNIK UND BESCHAFFUNG



Bundesamt für Wehrtechnik und Beschaffung, Postfach 73 60, 56057 Koblenz

MIG WELD S. A.
20 rue Colbert

F-21600 LONGVIC

REQU le
14 FEV. 1996

(Bitte bei Antwort angeben)
Geschäftszeichen

AT III 6 - 72-30-11-21

Bearbeiter

Herr Wolff

Durchwahl-Nr

4 00- 24 74

Koblenz

08.02.1996

Telefax

4 00- 35 04

Zulassung des Schweißzusatzes S-AlMg4,5MnZr mit erhöhter Heißrißsicherheit zum MIG-Schweißen von AlZnMg-Legierungen

Ihr Schreiben MIG WELD - GS vom 07.02.1996

Sehr geehrte Damen und Herren,

hiermit erteile ich Ihnen die Zulassung zur Lieferung des Schweißzusatzes mit erhöhter Heißrißsicherheit

Drahtelektrode: MIG WELD 5087
Normbezeichnung: S-AlMg4,5MnZr
Werkstoff-Nr.: 3.3546

zum MIG-Schweißen von Bauteilen aus AlZnMg-Legierungen für Geräte der Bundeswehr.

Der Zirkon-Anteil bewirkt eine erhöhte Heißrißsicherheit.

Werte der chemischen Zusammensetzung in Massenanteilen (%):

	Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Cr	Zn	Ti	Zr	einzel.	zus.
min				0,6	4,3	0,05			0,08		
max	0,25	0,40	0,05	1,0	5,2	0,25	0,25	0,15	0,20	0,05	0,15

Drahtdurchmesser entsprechend DIN 1732 Teil 1.

Für die Lieferung der Drahtelektrode gelten die Technischen Lieferbedingungen der DIN 1732 Teil 1.

Eine Änderung der chemischen Zusammensetzung darf nur mit Genehmigung des BWB, Referat AT III 6, vorgenommen werden.


...

Jeder Lieferung ist neben der Bescheinigung 2.2 nach EN 10 204 (früher DIN 50 049) eine Kopie dieses Zulassungsschreibens beizufügen.

Für das WIG-Schweißen ist der Schweißzusatz S-AlMg4,5MnZr nicht BWB-zulassungspflichtig.

Mit freundlichen Grüßen

Im Auftrag



Wolff