

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

REÇU 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-AlMg4,5Mn
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

Drahtelektrode: MIG WELD 5183
Normbezeichnung: S-AlMg4,5Mn
Werkstoff-Nr.: 3.3548

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

Werte der chemischen Zusammensetzung in Massenanteilen (%):

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

...

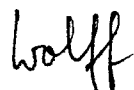
Jeder Lieferung ist neben der Bescheinigung 2.2 nach EN 10 204 (früher DIN 50 049) eine Kopie dieses Zulassungsschreibens beizufügen.

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

Der zugelassene Schweißzusatz S-AlMg4,5Mn wird auch zum Schweißen der Al-Legierung AlMg4,5Mn empfohlen.

Mit freundlichen Grüßen

Im Auftrag



Wolff