

GEGENSTAND : Schweißarbeiten mit modernen Schweißverfahren - hier WIG (Wolfram Inert Gas)

BETROFFEN : Motorsegler Samburo Avo 68 "v" und "s", Kennblatt 808

DRINGLICHKEIT : Bei großen Reparaturen und Herstellung.

VORGANG : O.g. Motorsegler wurde am 10.06.77 vom LBA zugelassen. In dieser Musterzulassung wurde das Schweißverfahren "G" mit Böhler Zusatz **DMD** eingetragen.

MASSNAHMEN : Moderne Schweißverfahren, die damals noch nicht kostengünstig zur Verfügung standen, dürfen eingesetzt werden.  
Hier WIG (Wolfram Inert Gas) mit

- Argon (Reinheit min. 99,99 Vol %).
- Stahl nach DIN'EN 10025, DIN 1626 oder DIN 17175 angewendet werden.
- Zusatzwerkstoffe für das WIG-Schweißverfahren nach DIN 8559 oder DIN 8575.

Typische Zusatzwerkstoffe hier sind die Schweißdrähte SGmo 1.5424, SG 1, SG 2 oder SG 3. Über die diversen Vorteile warum WIG Schweißverfahren gegenüber Gas-Schweißverfahren vorzuziehen ist, wurde ein separates Gutachten erstellt, welches der Musterprüfstelle im LBA Braunschweig vorliegt.

MATERIAL : Dünnwandige Stahlrohre oder Stahlbleche mit Wanddicken oder Blechdicken bis zu 3 mm aus unlegierten niedriglegierten oder warmfesten niedriglegierten Baustählen in den Güten St 35 oder S 235 (St 37)

GEWICHT UND

SCHWERPUNKTLAGE : Bei jeder großen Reparatur ist die Gesamtmasse und die Schwerpunktlage neu zu bestimmen.

HINWEIS :

Diese TM bezieht sich auf ein Gutachten des Schweißfachingenieurs Dr. Ing. Ralf Hubo, Werkstoffingenieur (RWTH Aachen).

*Auf den betroffenen Zeichnungen ist ein Hinweis auf diese TM zu geben oder das Feld über Schweißangaben nach DIN 85710 zu ändern*

Dipl. Ing. *Artur Braun*

LBA - anerkannt :

17. Juni 96



*Spaw*

Ausgestellt : 28.04.96