



**MAB ist spezialisiert auf das Fertigen von Baugruppen aus hochlegiertem Stahl.**

Hierbei liegt unsere Fokussierung insbesondere in der schweißtechnischen Verarbeitung von Chrom-Nickel-Stählen. Neben Edelstahl fertigen und schweißen wir vor allem auch Bauteile aus Aluminium. Ihre Leichtbaukomponenten sind bei uns also auch in guten Händen.

## Geltungsbereich

Schweißprozess nach DIN EN ISO 4063	Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608	Abmessungen	Nahtart
131 Metall-Inertgasschweißen	22 – Aluminiumlegierung (nicht aushärtbar) 23 – Aluminiumlegierung (aushärtbar)	t >= 2 mm	BW, FW
135 Metall-Aktivgasschweißen	8 - Austenitische nichtrostende Stähle	t = 1,5 – 20 mm	BW, FW
141 Wolfram-Inertgasschweißen	8 - Austenitische nichtrostende Stähle 22 – Aluminiumlegierung (nicht aushärtbar) 23 – Aluminiumlegierung (aushärtbar)	t = 0,8 – 12 mm	BW, FW
783 Hubzündungs-Bolzenschweißen	8 - Austenitische nichtrostende Stähle	Ø 2 - 11 mm	M3 - M12 RD

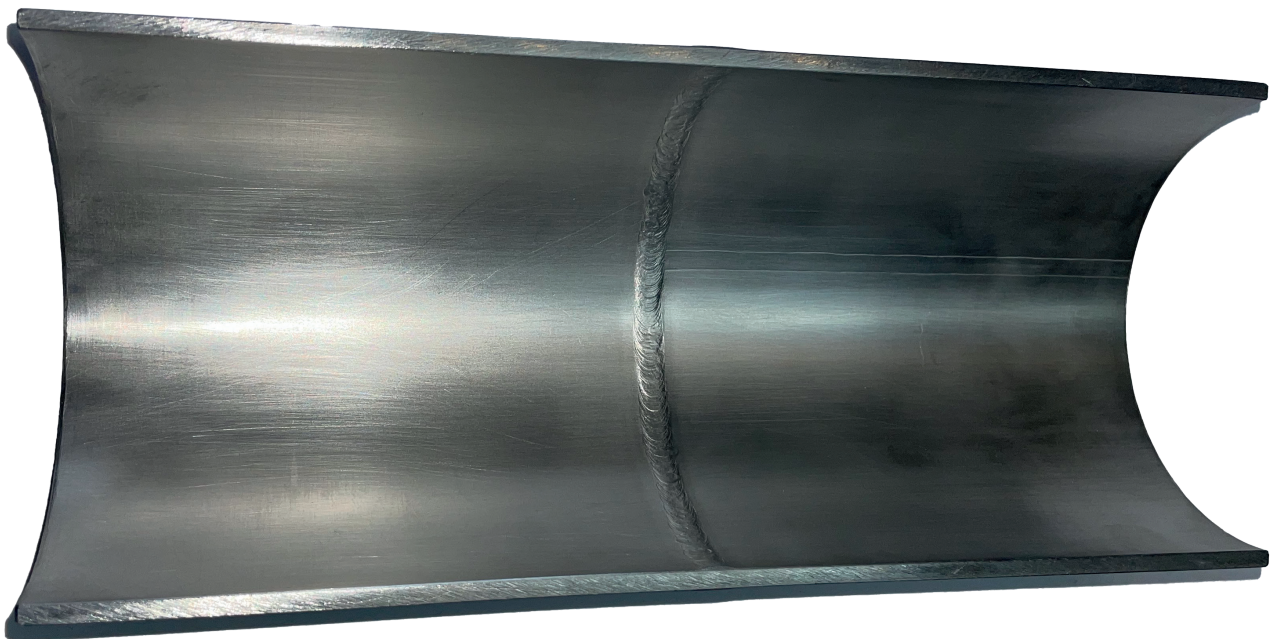
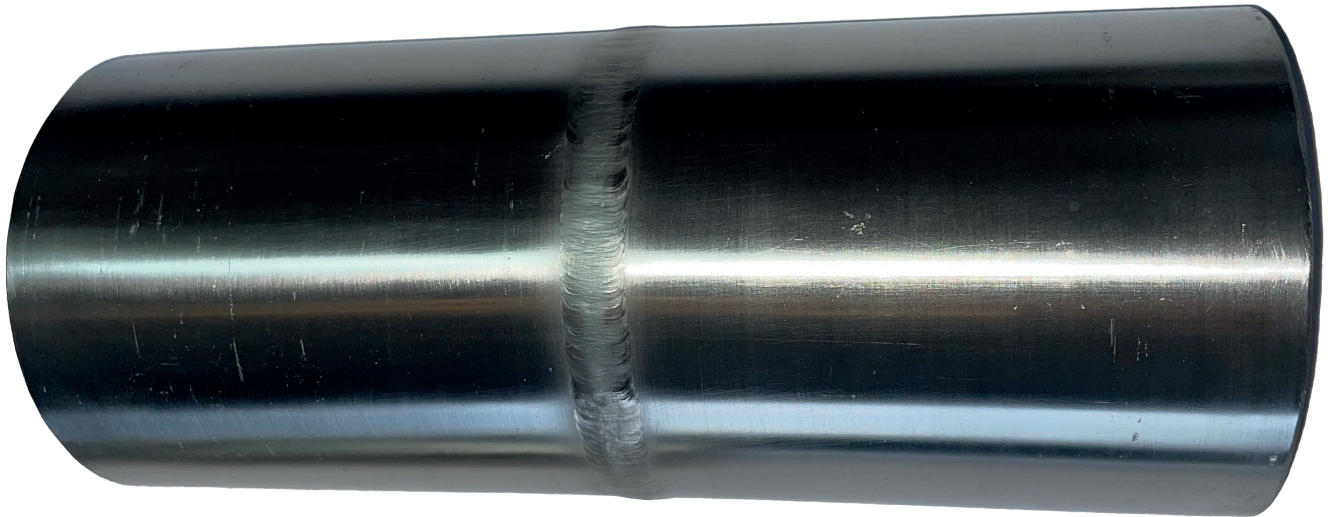
## Diese Werkstoffe verarbeiten wir:

Edelstahl (nichtrostender Stahl)	
Kurzname	Werkstoff-Nr.
X6CrNiTi18-10	1.4541
X6CrNiMoTi17-12-2	1.4571
X5CrNiMo17-12-2	1.4401
X5CrNi18-10	1.4301
X2CrNiN18-7	1.4318
X2CrNiMoN17-13-5	1.4439
X2CrNiMo18-14-3	1.4435
X2CrNiMo17-12-2	1.4404
X2CrNiMnMoN25-18-6-5	1.4565
X2CrNi18-9	1.4307
X1NiCrMoCuN25-20-7	1.4529
X1NiCrMoCu25-20-5	1.4539
X1CrNiMoCuN20-18-7	1.4547

Aluminium (Aluminiumlegierung)	
Numerisch	Chemisches Symbol
EN AW-1350	EN AW-EAl 99,5
EN AW-5052	EN AW-AlMg2,5
EN AW-3103	EN AW-AlMn1
EN AW-1050 A	EN AW-Al 99,5
EN AW-3030	EN AW-AlMn1Cu
EN AW-5086	EN AW-AlMg4
EN AW-5083	EN AWAlMg4,5Mn0,7
EN AW-5005	EN AW-AlMg1(B)
EN AW-6060	EN AW-AlMgSi
EN AW-1100	EN AW-Al 99,0Cu
EN AW-5754	EN AW-AlMg3
EN AW-5454	EN AW-AlMg3Mn
EN AW-5154A	EN AW-AlMg3,5(A)
EN AW-6061	EN AW-AlMgSiCu
EN AW-6063	EN AW-AlMgSi0,7
EN AW 6082	EN AW-AlSi1MgMn
EN AW-7020	EN AW-AlZn4,5Mg1
EN AC-44200	EN AC-AlSi12(a)
EN AC-43000	EN AC-AlSi10Mg(a)
EN AC-51100	EN AC-AlMg3(a)

### Ihr Werkstoff ist nicht dabei?

Auf Wunsch erstellen wir Verfahrensprüfungen und schweißen auch Sonderwerkstoffe, wie z. B. Nickellegierungen, Titan, etc. Wichtig ist nur, dass es nichtrostende Legierungen sind.



## Technische Details zur Arbeitsprobe

Nahtart: Stumpfnah Rohr, einlagig

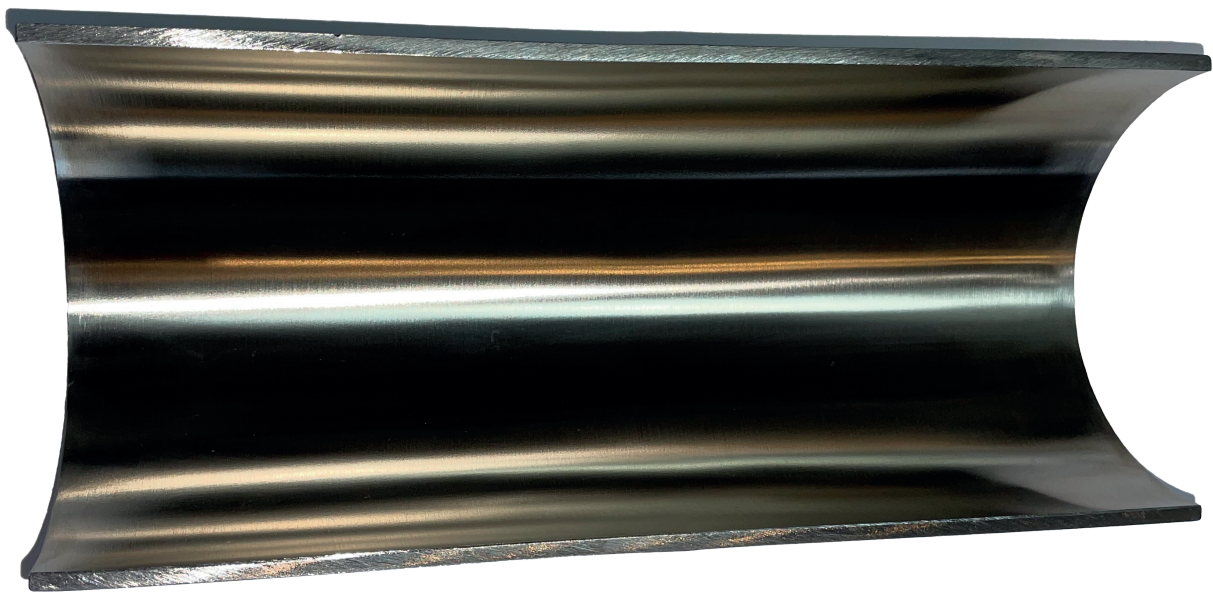
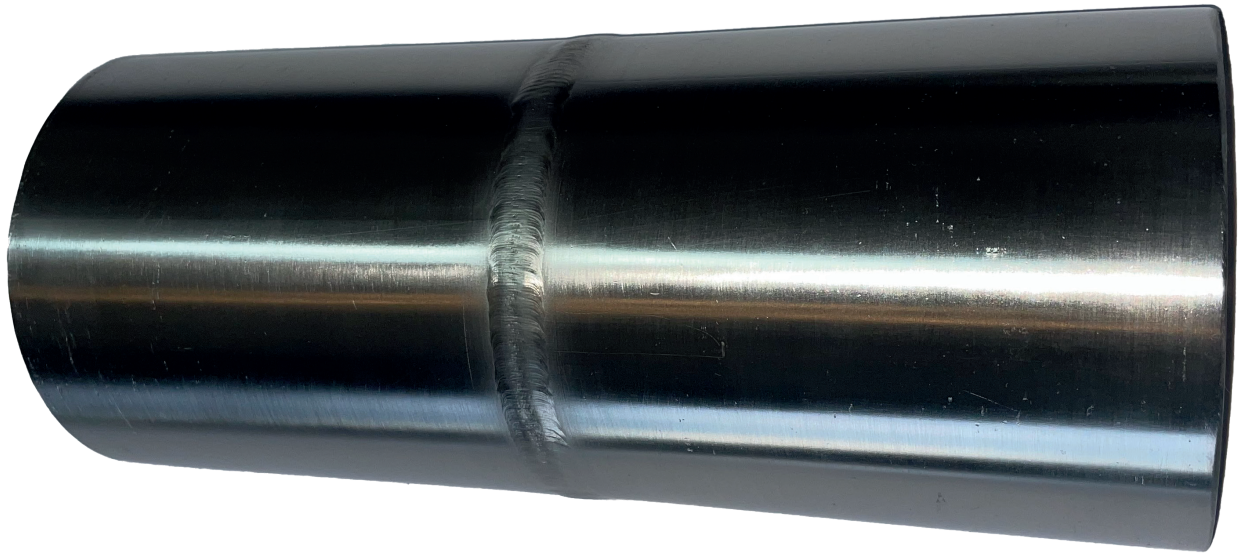
Rohrdurchmesser: 60,3 mm

Wandstärke: 2,6 mm

Material: 1.4404

Außen: Kontinuierliche WIG-Schweißnaht von Hand auf dem Drehtisch in Position PA geschweißt

Innen: saubere, flache Wurzel -> Nahrungsmittelindustrie, Verfahrenstechnik, Wasseraufbereitung, Getränkeindustrie, Chemie



### Technische Details zur Arbeitsprobe

Nahtart: Stumpfnahht Rohr, einlagig

Rohrdurchmesser: 60,3 mm

Wandstärke: 2,6 mm

Material: 1.4404

Außen: Kontinuierliche WIG-Schweißnaht von Hand auf dem Drehtisch in Position PA geschweißt

Innen: Wurzel komplett verschliffen -> zum hygienischen Molchen geeignet, Lebensmittel-, Medizin- und Pharmatechnik