

**TÜV Eignungsprüfungen Massivdrahtelektroden (MIG/MAG) und WIG-Schweißstäbe**

CARBO	Kennblatt-Nr.	Wärmebehandlung	Nichtrostende Stähle sowie miterfasste Werkstoffe nach VdTÜV-Kennblatt 1000						Bescheinigte Sonderstähle	Max. Wanddicke [mm]	Betriebs- temperatur °C		Schutzgase EN 439	Schweißpositionen	Stromart / Polung
			1.4301	1.4311	1.4550	1.4583	1.4462	Mischverbindungen mit Gruppe			Min	Max			
			Gruppe 21	Gruppe 23	Gruppe 29	Gruppe 30	Gruppe 31								
T-4316	06284.01	U, L	X		X				20 <sup>1)</sup>	-196	+350	I1	PA, PB, PC, PE, PF	= -	
		L		X											
S-4316 Si	06283.10	U, L	X		X				30	-196	+350	M11 <sup>2)</sup> , M12 <sup>3)</sup>	PA, PB, PF	= +	
		U		X											
T-4332	09400.00	U				+		1 bis 4	15 <sup>1)</sup>	-10	+300	I1	PA, PB, PC, PF	= -	
S-4332	06291.01	U				+		1 bis 5	50	-80	+300	M12, M13	PA, PC, PF	= +	
T-4370	06293.01	U				+		1 bis 5	8 <sup>1)</sup>	-110	+300	I1	PA, PB, PC, PD, PE, PF	= -	
S-4370 Si	06292.01	U				+		1 bis 3 8 bis 10	30	-110	+300	M12 bis M21	PA, PB	= +	
T-4430	06286.01	U					X		30 <sup>1)</sup>	-120	+400	I1	PA, PC, PE, PF	= -	
S-4430 Si	06285.01	U					X		30	-120	+400	M11, M12 <sup>3)</sup>	PA, PB, PC, PF	= +	
T-4462	06756.02	U, L					X		15 <sup>1)</sup>	-40	+250	I1	PA, PB, PC, PE, PF	= -	
		U, L				+	+								
		U				+	1 bis 5								
S-4462	06755.02	U, L					X		30	-40	+250	M11, M12	PA, PB, PC, PF	= +	
		U, L				+	+								
		U				+	1 bis 5 8 bis 10								
T-4551	06288.01	U			X				15 <sup>1)</sup>	-120	+400	I1-3	PA, PB, PC, PD, PE, PF	= -	
		L			X					-196					
S-4551 Si	06287.01	U, L			X				50	-100	+400	M11, M12	PA, PB, PD, PE, PF	= +	
T-4576	06290.01	U, L				X			20 <sup>1)</sup>	-60	+400	I1-3	PA, PB, PC, PD, PE, PF	= -	
S-4576 Si	06289.01	U, L				X			50	-60	+400	M11, M12	PA, PB, PD, PE, PF	= +	

- 1) Für Wurzelschweißungen unbegrenzt.  
 2) Corgon 1: ca. 4 % O<sub>2</sub>, ca. 5 % CO<sub>2</sub>, ca. 91 % Ar. nur U.  
 3) M12 bis max 2,5 % CO<sub>2</sub>.

X = Zugelassen      + = Zulassungen für Mischverbindungen