

## TÜV Eignungsprüfungen Massivdrahtelektroden MIG und WIG-Schweißstäbe

CARBO	Kennblatt-Nr.	Wärmebehandlung	Nichtrostende Stähle sowie miterfasste Werkstoffe nach VdTÜV-Kennblatt 1000							Mischverbindung <sup>1)</sup>	verschweißt mit Gruppe	Max. Wanddicke [mm]	Betriebs- temperatur °C		Schutzgase EN 439	Schweißpositionen	Stromart / Polung
			Gruppe A	Gruppe B	Gruppe C	Gruppe D	Gruppe F	Gruppe G	Min				Max				
			T-2.4831	07735.01	U			X					X	X			
U				+				+	A, E, F, G								
U, S			X <sup>5)</sup>														
U, S	+ <sup>5)</sup>								+	D, E, F, G <sup>5)</sup>							
S		+ <sup>6)</sup>							+	E, F, G <sup>6)</sup>							
L						X											
S-2.4831	07560.01	U			X		X	X			30	-196 <sup>4)</sup>	550	I1	PA, PB, PC, PF	= +	
U				+				+	A, E, F, G								
U, S			X <sup>5)</sup>														
U, S	+ <sup>5)</sup>								+	D, E, F, G <sup>5)</sup>							
S		+ <sup>6)</sup>							+	E, F, G <sup>6)</sup>							
L						X											
<sup>1)</sup> Mischverbindungen der Werkstoffgruppen untereinander. <sup>2)</sup> Für Wurzelschweißungen unbegrenzt. <sup>3)</sup> Oberhalb 550 °C ist im Langzeitbereich mit dem Sachverständigen Rücksprache zu nehmen. <sup>4)</sup> S u. L = -10 °C <sup>5)</sup> S = 2 h 700 °C <sup>6)</sup> S = 4 h 570 °C																	
<b>Gruppe A:</b> HI/HII StE 255 17 Mn 4 StE 355 15 Mo 3 16 MnNi 6 3					<b>Gruppe B:</b> 10 CrMo 9 10 13 CrMo 4 4					<b>Gruppe C:</b> 1.5662 X 8 Ni 9							
<b>Gruppe D:</b> 1.4948 X 6 CrNi 18 11 1.4583 10 CrNiMoNb 18 12 1.4429 X 2 CrNiMoN 17 13 3					<b>Gruppe E:</b> 1.4961 X 8 CrNiNb 16 13 1.4981 X 8 CrNiMoNb 16 16 1.4988 X 8 CrNiMoVNb 16 13					<b>Gruppe F:</b> 1.4876 X 10 NiCrAlTi 32 20 X 10 NiCrAlTi 32 20 H 1.4539 X 1 NiCrMoCuN 25 20 5 1.4529 X 1 NiCrMoCuN 25 20 6 1.4563 X 1 NiCrMoCu 31 27 4 X 2 CrNiMoCuN 20 18 6 1.4439 X 2 CrNiMoN 17 13 5							
<b>Gruppe G:</b> 2.4856 NiCr 22 Mo 9 Nb 2.4816 NiCr 15 Fe 2.4858 NiCr 21 Mo																	

X = Zugelassen

+ = Zulassungen für Mischverbindungen