

TÜV Eignungsprüfungen Massivdrahtelektroden MIG und WIG-Schweißstäbe

CARBO	Kennblatt-Nr.	Wärmebehandlung	Nichtrostende Stähle sowie miterfasste Werkstoffe nach VdTÜV-Kennblatt 1000									Max. Wanddicke [mm]	Betriebs- temperatur °C		Schutzgase EN 439	Schweißpositionen	Stromart / Polung
			Gruppe A	Gruppe B	Gruppe C	Gruppe D	Gruppe E	Gruppe F	Mischverbindung ¹⁾	Mischverbindung ²⁾	verschweißt mit Gruppe		Min	Max			
T-2.4806	07559.02	U	+					X	+		D, E, F, G	30 ³⁾	-269	550 ⁴⁾	I1	PA, PB, PC, PE, PF	= -
		U			+				+		D						
		U, S			+				+		D						
		U, S	+						+		C, F						
		U, S					+		+		F						
		S, A		+					+		D, E, F						
S-2.4806	07558.02	U			+			X	+		D	30	-196	550	I1	PA, PB, PC, PF	= +
		U				+			+		A, E, F						
		U, S	+					X	+		C, F						
		U, S					+		+	+	F						
		S, A		+					+		E, F						

- 1) Mischverbindungen der Werkstoffgruppen untereinander.
 2) Mischverbindungen der einzelnen Werkstoffe einer Gruppe miteinander und untereinander.
 3) Für Wurzelschweißungen unbegrenzt.
 4) Im Langzeitbereich max. 900 °C.
 5) Nur die aufgeführten Werkstoffe für S-2.4806.

Gruppe A: HI/HII StE 255 17 Mn 4 StE 355 15 Mo 3	Gruppe B: 15 NiCuMoNb 5 10 CrMo 9 10 20 MnMoNi 4 5 X 20 CrMoV 12 1 5) 15 NiCuMoNb 5 20 MnMoNi 4 5	Gruppe C: 1.5637 10 Ni 14 1.5680 12 Ni 19 1.5662 X 8 Ni 9
Gruppe D: 1.4583 X 10 CrNiMoNb 18 12 1.6905 X 10 CrNiNb 18 10 1.4539 X 1 NiCrMoCu 25 20 5	Gruppe E: 1.4961 X 8 CrNiNb 16 13 1.4981 X 8 CrNiMoNb 16 16 1.4988 X 8 CrNiMoVNb 16 13 1.4852 G-X 40 NiCrNb 35 25	Gruppe F: 1.4876 X 10 NiCrAlTi 32 20 X 10 NiCrAlTi 32 20 H 1.4877 X 5 NiCrCeNb 32 27 2.4816 NiCr 15 Fe 2.4858 NiCr 21 Mo 2.4851 NiCr 23 Fe
Gruppe G: 2.4819 NiMo 16 Cr 15 W 2.4610 NiMo 16 Cr 16 Ti		

X = Zugelassen + = Zulassungen für Mischverbindungen