

# MATERIALKOMBINATIONEN SPITZENZÜNDUNG

(SIEHE AUCH DVS-MERKBLATT 0903)

## MATERIAL COMBINATIONS CAPACITOR DISCHARGE WELDING (see also technical route DVS 0903)]

GRUNDWERKSTOFF BASIC MATERIAL	BOLZENWERKSTOFF – STUD MATERIAL				
	STAHL FESTIGKEITSKLASSE 4.8 CARBON STEEL. STRENGTH CLASS 4.8 $R_{p0,2} = 340N/MM^2$	EDELSTAHL FESTIGKEITSKLASSE A2-50 STAINLESS STEEL STRENGTH CLASS A2-50 $R_{p0,2} = 210N/MM^2$	MESSING CUZN37(CW508L) BIS M6 SOLID BRASS UNTIL METRICS M6	ALUMINIUMLEGIERUNG EN AW - ALMG3 (5754) BIS M6 ALUMINIUM ALLOY EN AW - ALMG3 (5754) UNTIL METRICS M6	ALUMINIUMLEGIERUNG EN AW – AL99,5 (1050A) BIS M6 ALUMINIUM ALLOY EN AW – AL99,5 (1050A) UNTIL METRICS M6
UNLEGIERTER BAUSTAHL BIS C = 0,30% (CARBON STEEL UNTIL C = 0,3%)	1	2	1	0	0
UNLEGIERTER BAUSTAHL BIS C = 0,60% (CARBON STEEL UNTIL C = 0,6%)	0	2	0	0	0
STAHLBLECH VERBLEIT, VERZINNT ODER VERZINKT MAX. 30µm (SHEET STEEL LEADED, TINNED OR GALVANIZED MAX. 30µm)	2	2	1	0	0
AUSTENITISCHE CR-NI-STÄHLE (AUSTENIC CR-NI STEELS)	2	1	2	0	0
CUZN37-CUZN30 (CW508L) (MS63-70 / SOLID BRASS MS63-70)	2	2	1	0	0
KUPFER (COPPER)	2	2	2	0	0
AL99-99,5 (ALUMINIUM ALLOY 1050A)	0	0	0	2	1
ALUMINIUMLEGIERUNG ALUMINIUM ALLOY EN AW - ALMG3 (EN AW 5754) EN AW – ALMG5 (EN AW 5019)	0	0	0	1	2
ALUMINIUMLEGIERUNG ALUMINIUM ALLOY ALMG51 0,5 / ALMG511 / ALS15	0	0	0	2	2

1 = GUT GEEIGNET (WELL SUITED);

2 = AUSREICHEND JA NACH ANFORDERUNG (SUFFICIENTLY DEPENDING ON THE REQUIREMENT);

0 = NICHT SCHWEISSGEEIGNET (NOT SUITABLE FOR WELDING);

(\*1) = SCHWEISSGEEIGNET (SUITABLE FOR WELDING)