

MATERIALKOMBINATIONEN HUB – UND KURZZEITHUBZÜNDUNG

(SIEHE AUCH DVS-MERKBLATT 0902)

MATERIAL COMBINATIONS DRAWN ARC WELDING AND SHORT CYCLE WELDING

(see also technical route DVS 0902)

BOLZENWERKSTOFF STUDMATERIAL	GRUNDWERKSTOFF – BASIC MATERIAL			
	ISO/TR 15608 WERKSTOFFGRUPPEN 1 + 2.1(*1) MATERIAL GROUP 1 + 2.1(*1)	ISO/TR 15608 WERKSTOFFGRUPPEN 2.2, 3,4,5,6 MATERIAL GROUP 2.2, 3,4,5,6	ISO/TR 15608 WERKSTOFFGRUPPEN 8 + 10 MATERIAL GROUP 8 + 10	ISO/TR 15608 WERKSTOFFGRUPPEN 21 + 22 MATERIAL GROUP 21 + 22
UNLEGIERTER BAUSTAHL S 235 – 4.8 SCHWEISSGEEIGNET 16 MO3 (CARBON STEEL S235 – STRENGTH CLASS 4.8, SUITABLE FOR WELDING AND 16 MO 3	a	b	b(*2)	-
1.4742 / X 10CRAI18 1.4762 / X 10CRAI24	c	c	c	-
AUSTENITISCHE CR-NI-STÄHLE (AUSTENIC CR-NI STEELS) 1.4301 / X 5CRNI18-10 1.4303 / X 5CRNI 18-12 1.4404 / X 5CRNIMO 17-12-2	b/a(*3)	b	a	-
CUZN37-CUZN30 (CW508L) (MS63-70 / SOLID BRASS MS63-70)	2	2	1	0
ALUMINIUMLEGIERUNG ALUMINIUM ALLOY EN AW - ALMG3 (EN AW 5754) EN AW – ALMG5 (EN AW 5019)	-	-	-	b

Erläuterung der Buchstaben bezüglich der Schweißbeignung:

- : nicht schweißbar

a: gut geeignet für jede Anwendung, z.B. Kraftübertragung

b: geeignet mit Einschränkungen für Kraftübertragungen

c: geeignet mit Einschränkungen nur für Wärmeübertragung

*1: Maximale Streckgrenze ReH = 460N/mm²

*2: Nur bei Kurzzeitbolzenschweißen mit Hubzündung (short cycle)

*3: Bis Schweißdurchmesser 10mm und Schutzgas in Schweißposition PA (Wannenlage)

Explanation of the letters relating to weldability:

- : not suitable for welding

a: well suited for any application, e.g. power transmission

b: suitable with restrictions for power transmissions

: Maximum yield strength ReH = 460N/mm²

*2: Only for short cycle welding

*3: Until welding diameter 10mm and inert gas in welding position PA (tub position)