

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 ¹⁾ | -196 | +350 | I1 | PA, PB, PC, PE, PF | = - | |
| | | L | | X | | | | | | | | | | | | |
| S-4316 Si | 06283.10 | U, L | X | | X | | | | | 30 | -196 | +350 | M11 ²⁾ , M12 ³⁾ | PA, PB, PF | = + | |
| | | U | | X | | | | | | | | | | | | |
| T-4332 | 09400.00 | U | | | | + | | 1 bis 4 | | 15 ¹⁾ | -10 | +300 | I1 | PA, PB, PC, PF | = - | |
| S-4332 | 06291.01 | U | | | | + | | 1 bis 5 | ESTe 255 bis ESTe 355 13MnNi6-3, 16MnNi6-3 | 50 | -80 | +300 | M12, M13 | PA, PC, PF | = + | |
| T-4370 | 06293.01 | U | | | | + | | 1 bis 5 | | 8 ¹⁾ | -110 | +300 | I1 | PA, PB, PC, PD, PE, PF | = - | |
| S-4370 Si | 06292.01 | U | | | | + | | 1 bis 3 8 bis 10 | ESTe 255 bis ESTe 460 | 30 | -110 | +300 | M12 bis M21 | PA, PB | = + | |
| T-4430 | 06286.01 | U | | | | X | | | | 30 ¹⁾ | -120 | +400 | I1 | PA, PC, PE, PF | = - | |
| S-4430 Si | 06285.01 | U | | | | X | | | | 30 | -120 | +400 | M11, M12 ³⁾ | PA, PB, PC, PF | = + | |
| T-4462 | 06756.02 | U, L | | | | | X | | | 15 ¹⁾ | -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 ¹⁾ | -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 ¹⁾ | -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 % O₂, ca. 5 % CO₂, ca. 91 % Ar. nur U.

3) M12 bis max 2,5 % CO₂.

X = Zugelassen

+ = Zulassungen für Mischverbindungen