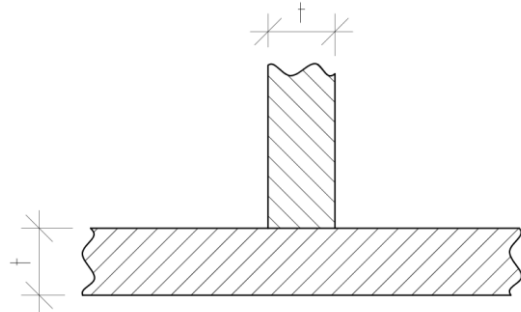


## Unsere durch Schweißverfahrensprüfungen qualifizierten Schweißprozesse für die Werkstoffgruppen 1.1, 1.2, 1.4

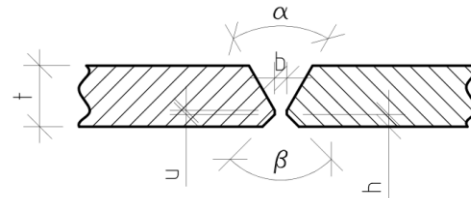
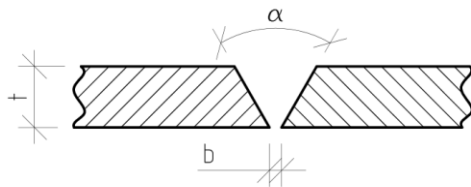
### Kehlnähte

Prozesse 111, 135, 136:  $t \geq 3\text{mm}$



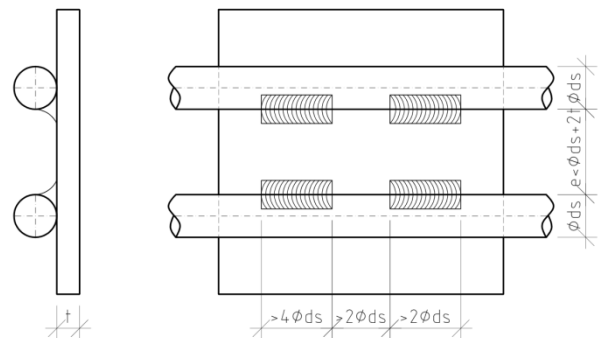
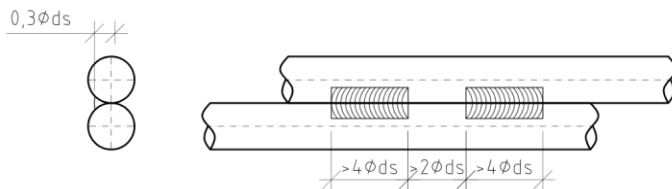
### Stumpfstoß

Prozesse 111, 135, 136:  $t \geq 3\text{mm}$



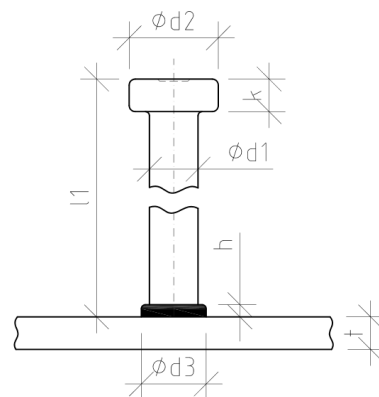
### Betonstahl mit Betonstahl Betonstahl mit Baustahl

Prozess 111: 12-30mm in allen Kombinationen



### Kopfbolzen

Prozess 783: Hubzündungs-Bolzenschweißen  $\text{Ø}10\text{-}22\text{mm}$



#### Schweißprozesse nach EN ISO 4063

- 111: Lichtbogenhandschweißen
- 135: Metall-Aktivgasschweißen; MAG-Schweißen
- 136: Metall-Aktivgasschweißen mit Fülldrahtelektrode
- 783: Hubzündungs-Bolzenschweißen mit Keramikring oder Schutzgas

#### Werkstoffgruppen nach CEN ISO/TR 15608

- 1.1: Stähle mit Streckgrenzen  $\text{ReH} \leq 275 \text{ N/mm}^2$
- 1.2: Stähle mit Streckgrenzen  $275 \text{ N/mm}^2 \leq \text{ReH} \leq 360 \text{ N/mm}^2$
- 1.4: Stähle mit erhöhtem Widerstand gegen atmosphärische Korrosion