

**Allgemeine Vereinbarung betreffend technische Lieferbedingungen für Schweißzusätze  
 gemäß EN 1090 Serie**

Alle Schweißzusätze müssen den Anforderungen von EN 13479 und der entsprechenden Europäischen Norm nach Tabelle 5 genügen.

**EN 1090-2:Tabelle 5 — Produktnormen für Schweißzusätze**

<b>Schweißzusätze</b>	<b>Produktnormen</b>
Schutzgase zum Lichtbogenschweißen und Schneiden	EN ISO 14175
Drahtelektroden und Schweißgut zum Metall-Schutzgasschweißen von unlegierten Stählen und Feinkornbaustählen	EN ISO 14341
Drahtelektroden und Draht-Pulver-Kombinationen zum Unterpulverschweißen von unlegierten Stählen und Feinkornbaustählen	EN 756
Umhüllte Stabelektroden zum Lichtbogenhandschweißen von hochfesten Stählen	EN 757
Fülldrahtelektroden zum Metall-Lichtbogenschweißen mit und ohne Schutzgas von unlegierten Stählen und Feinkornbaustählen	EN ISO 17632
Pulver zum Unterpulverschweißen	EN 760
Umhüllte Stabelektroden zum Lichtbogenhandschweißen von nichtrostenden und hitzebeständigen Stählen	EN 1600
Stäbe, Drähte und Schweißgut zum Wolfram-Schutzgasschweißen von unlegierten Stählen und Feinkornstählen	EN ISO 636
Umhüllte Stabelektroden zum Lichtbogenhandschweißen von unlegierten Stählen und Feinkornstählen	EN ISO 2560
Drahtelektroden, Bandlektroden, Drähte und Stäbe zum Schmelzschweißen von nichtrostenden und hitzebeständigen Stählen	EN ISO 14343
Drahtelektroden, Drähte, Stäbe und Schweißgut zum Schutzgasschweißen von hochfesten Stählen	EN ISO 16834
Draht- und Fülldrahtelektroden und Drahtpulver-Kombinationen für das Unterpulverschweißen von hochfesten Stählen	EN 14295
Fülldrahtelektroden und Füllstäbe zum Metall-Lichtbogenschweißen mit oder ohne Gasschutz von nichtrostenden und hitzebeständigen Stählen	EN ISO 17633
Fülldrahtelektroden zum Metall-Lichtbogenschweißen mit und ohne Schutzgas von hochfesten Stählen	EN ISO 18276

Schweißzusätze für wetterfeste Baustähle :


Beim Schweißen vom wetterfesten Baustahl nach EN 10025-5 müssen Schweißzusätze verwendet werden, die sicherstellen, dass die fertig gestellten Schweißnähte mindestens gleichwertige Wetterbeständigkeit aufweisen wie der Grundwerkstoff.

Von jenen gemäß EN 1090-2 Tabelle 6 vorgesehenen Option wird – sofern nichts anderes im Zuge der Bestellung angegeben wird - die Nr. **xxxx** festgelegt.

**EN 1090-2:Tabelle 6 — Schweißzusätze für Stähle nach EN 10025-5**

Prozess	Option 1	Option 2	Option3
111	Abgestimmte Legierung	2,5% Ni	1 % Cr 0,5 % Mo
135	Abgestimmte Legierung	2,5% Ni	1 % Cr 0,5 % Mo
121, 122	Abgestimmte Legierung	2 % Ni	1 % Cr 0,5 % Mo
Abgestimmte Legierung: 0,5% Cu und andere Legierungselemente			
ANMERKUNG Siehe auch Abschnitt 7.5.10.			

Marz, am 11.06.2012

  
 Fr. Sandra Weißengruber - WPK-Beauftragte

7221 Marz, Schlosserstraße 4  
 Tel.: 02626/62548, Fax: 02626/62548 10

FM 11b / Rev. 00