

Anhang 3: Hinweise zum Geltungsbereich der bescheinigten Werkstoffe

Neben den im Geltungsbereich des Zulassungszertifikats aufgeführten und geprüften Werkstoffen sind folgende Werkstoffe miterfasst.

1. Un- und niedriglegierte Stähle, Stahlguss, Feinkornbaustähle

Bescheinigte Werkstoffe	Miterfasste Werkstoffe 1) 2)	Werkstoffgruppe nach CISO/TR 15608
S355J2 EN 10025-2	S235JR bis S355J2 EN 10025-2 S275N bis S355N EN 10025-3 S275M bis S355M EN 10025-4 GS 45, GS 52 DIN 1681 BSt 420S, BSt 500S, BSt 500M DIN 488	1.1, 1.2
E335 EN 10025-2	E 295, E 335 EN 10 025-2	11.1, 11.2
E360 EN 10025-2	E 295, E 335, E 360 EN 10025-2 GS 60, GS 52, GS 52.3, GS 60.3, GS 62.3 DIN 1681	11.1, 11.2, 11.3
S420N EN 10025-3	wie S355J2, zusätzlich: S275N bis S420N EN 10025-3 S275M bis S420M EN 10025-4	2.1, 2.2
S460N EN 10025-3	wie S355J2, zusätzlich: S275N bis S460N EN 10025-3 S275M bis S460M EN 10025-4 S460Q EN 10025-6	2.1, 2.2 3.1
S460Q EN 10025-6	wie S355J2, zusätzlich: S420N, S460N EN 10025-3 S420M, S460M EN 10025-4	2.1, 2.2 3.1
S500Q EN 10025-6	S420N, S460N EN 10025-3 S420M S460M EN 10025-4 S460Q EN 10025-6	2.2, 2.2 3.1
S550Q EN 10025-6	S460Q EN 10025-6 S500Q EN 10025-6	2.2 3.1
S620Q EN 10025-6	S500Q EN 10025-6 S550Q EN 10025-6	3.1
S690Q EN 10025-6	S550Q EN 10025-6 S620Q EN 10025-6	3.1

- 1) Neben den aufgeführten Stählen gelten alle unlegierten Stähle gleicher Festigkeitsgruppe nach anderen Werkstoffnormen als miterfasst. Dies gilt auch für unterschiedliche Lieferzustände (z.B. S690Q EN 10025-6 beinhaltet auch S700MC EN 10149-2),
- 2) Wenn der Schweißzusatz für eine Kerbschlagarbeit unter -20 °C eingestuft und geprüft ist, gelten je nach Prüftemperatur die Stähle für die folgenden Gütegruppen:
 - Stähle nach EN 10025-3: Gütegruppe NL bei -50 °C
 - Stähle nach EN 10025-4: Gütegruppe ML bei -50 °C
 - Stähle nach EN 10025-6: Gütegruppe QL bei -40 °C; Gütegruppe QL 1 bei -60 °C.

2. Nichtrostende Stähle

Bescheinigte Werkstoffe nach EN 10 088	Miterfasste Werkstoffe nach EN 10 088	Werkstoffgruppe nach CISO/TR 15608
X2CrTi12 (1.4512)	X 2 CrTi 12 (1.4512); X 2 CrNi12 (1.4003); X 5 CrNiMoTi 15 2 (1.4589)	7
X5CrNi18-10 (1.4301)	X5CrNi18-10 (1.4301)	8
X6CrNiTi18-10 (1.4541) oder X6CrNiNb18-10 (1.4550)	X5CrNi18-10 (1.4301) X6CrNiTi18-10 (1.4541) X6CrNiNb18-10 (1.4550)	8
X6CrNiMoTi17-12-2 (1.4571)	X5CrNi18-10 (1.4301) X5CrNiMo17-12-2 (1.4401) X6CrNiTi18-10 (1.4541) X6CrNiMoTi17-12-2 (1.4571)	8

3. Zuordnung Al - Schweißzusätze zu Aluminium- und Aluminium - Legierungen

Schweißzusatz nach ISO 18273	Bescheinigte Werkstoffe nach EN 573	Miterfasste Werkstoffe EN 573	Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608
S Al 5556A (AlMg5Mn) oder S Al 5087 (AlMg4,5MnZr) oder S Al 5183 (AlMg4,5Mn0,7)	EN AW-5083 EN AW-7020	EN AW-5049 (AlMg2Mn0,8) EN AW-5052 (AlMg2,5) EN AW-5754 (AlMg3) EN AW-5083 (AlMg4,5Mn0,7) EN AW-5019 (AlMg5) EN AW-6060 (AlMgSi) EN AW-6005A (AlSiMg(A)) EN AW-6082 (AlSi1MgMn) EN AW-7020 (AlZn4,5Mg1)	22.2, 22.3, 22.4 23.1, 23.2
S Al 5754 (AlMg 3)	EN AW-5754	EN AW-5052 (AlMg2,5) EN AW-5754 (AlMg3)	22.3
S Al 4043 (AlSi 5)	EN AW-AlMg1	EN AW-6060 (AlMgSi) EN AW-6005A (AlSiMg(A)) EN AW-6082 (AlSi1MgMn)	23.1
	AlSi - Gusslegierungen bis 7 % Si	AlSi - und AlSiMg - Gusslegierungen	24.1, 24.2
		Al - Gusslegierungen in Kombination mit Al - Knetlegierungen	22.1-22.4 / 24.1-24.2 23.1-23.2 / 24.1-24.2
S Al1450 (Al 99,5Ti)	EN AW-1050A	EN AW-1098 (Al 99,98) EN AW-1080A (Al 99,8(A)) EN AW-1050A (Al 99,5) EN AW-1200 (Al 99,0)	21