

Werkstoffe, die durch die DB-Zulassung miterfasst sind

1. Erläuterungen zu den DB-Zulassungen

Auf den DB-Zulassungen werden sogenannte Basiswerkstoffe bescheinigt, welche gemäß der jeweils gültigen Ausgabe der „Technischen Lieferbedingungen Schweißzusätze und Schweißhilfsstoffe für das Verbindungs- und Auftragschweißen an metallischen Werkstoffen, TL 918 490-01“, Ausgabe Dezember 2005, Anlage 4 weitere Werkstoffe miterfassen.

Der Inhalt dieser Lieferbedingungen, Anlage 4, Stand: Dezember 2005, für miterfasste Werkstoffe ist nachfolgend abgedruckt.

2. Hinweise zu den Zulassungen

Bitte beachten Sie, dass die in diesem Katalog angegebenen Zulassungen regelmäßigen Wiederholungsprüfungen unterliegen. Da es jedoch nicht möglich ist, die Kataloge ständig den jeweiligen Änderungen anzupassen, sind Zulassungsangaben nicht verbindlich.

Wir bitten Sie daher, sich im Bedarfsfall über den aktuellen Zulassungsstand der entsprechenden Schweißzusätze und Hilfsstoffe bei unserer Qualitätsstelle zu informieren.

1. Un- und niedriglegierte Stähle, Stahlguss, Feinkornbaustähle

Zulassungen der Deutschen Bahn AG

Bescheinigte Werkstoffe	Miterfasste Werkstoffe		Werkstoffgruppe nach CEN/TR 15608
S355J2 DIN EN 10025-2	S235JR bis S355J2 S275N bis S355N S275M bis S355M GS 45, GS 52 BSt 420S, BSt 500S, BSt 500M	DIN EN 10025-2 DIN EN 10025-3 DIN EN 10025-4 DIN 1681 DIN 488	1.1, 1.2
E335 DIN EN 10025-2	E295, E335	EN 10025-2	11.1, 11.2
E360 DIN EN 10025-2	E295, E335, E360 GS 60, GS 52, GS 52.3, GS 60.3, GS 62.3	EN 10025-2 DIN 1681	11.1, 11.2, 11.3
S420N DIN EN 10025-3	wie S355J2, zusätzlich: S275N bis S420N S375M bis S420M	DIN EN 10025-3 DIN EN 10025-4	2.1, 2.2
S460N DIN EN 10025-3	wie S355J2, zusätzlich: S275N bis S460N S275M bis S460M S460Q	DIN EN 10025-3 DIN EN 10025-4 DIN EN 10025-5	2.1, 2.2 3.1
S460Q DIN EN 10025-6	wie S355J2, zusätzlich: S420N, S460N S420M, S460M	DIN EN 10025-3 DIN EN 10025-4	2.1, 2.2 3.1
S500Q DIN EN 10025-6	S420N, S460N S420M, S460M S460Q	DIN EN 10025-3 DIN EN 10025-4 DIN EN 10025-6	2.1, 2.2 3.1
S550Q DIN EN 10025-6	S460Q, S500Q	DIN EN 10025-6	2.2, 3.1
S 620Q DIN EN 10025-6	S500Q, S550Q	DIN EN 10025-6	3.1
S690Q DIN EN 10025-6	S550Q, S620Q	DIN EN 10025-6	3.1

Anmerkung:

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 DIN EN 10025-3: Gütegruppe NL bei -50 °C
- Stähle nach DIN EN 10025-4: Gütegruppe ML bei -50 °C
- Stähle nach DIN EN 10025-6: Gütegruppe QL bei -40 °C
Gütegruppe QL 1 bei -60 °C

Werkstoffe, die durch die DB-Zulassung miterfasst sind

2. Nichtrostende Stähle

Zulassungen der Deutschen Bahn AG

Bescheinigte Werkstoffe nach DIN EN 10 088	Miterfasste Werkstoffe nach DIN EN 10 088	Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608
X2CrTi12 (1.4512)	X2CrTi12 (1.4502); X2CrNi12 (1.4403); X5CrNiMoTi (1.4589)	7
X5CrNi18-10 (1.4301)	X5CrNi18-10 (1.4301)	8
X6CrNiTi18-10 (1.4541)	X5CrNi18-10 (1.4301)	8
X6CrNiMoTi17-12-2 (1.4571)	X5CrNi18-10 (1.4301)	8
	X5CrNiMo17-12-2 (1.4401)	
	X6CrNiTi18-10 (1.4541)	
	X6CrNiMoTi 17-12-2 (1.4571)	

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

Zulassungen der Deutschen Bahn AG

Schweißzusatz nach DIN EN ISO 18273	Bescheinigte Werkstoffe	Miterfasste Werkstoffe DIN EN 573	Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608
S Al5556A (AlMg5) oder S Al5087 (AlMg4,5MnZr) oder S Al5183 (AlMg4,5Mn0,7)	EN AW-AlMg4,5Mn0,7 EN AW-AlZn4,5Mg1	EN AW-AlMg1, EN AW-AlSiMg, EN AW-AlSi1MgMn, EN AW-AlMg3, EN AW-AlMg2,5, EN AW-AlMg2Mn0,8, EN AW-AlMg5, EN AWAlMg4,5Mn0,7, EN AW-AlZn4,5Mg1,	22.2, 22.3, 22.4 23.1, 23.2
S Al5754 (AlMg3)	EN AW-AlMg3	EN AW-AlMg3	22.3
S Al4043 (AlSi5)	EN AW-AlMg1	EN AW-AlMg1, EN AW-AlSiMg, EN AW-AlSi1MgMn,	22.2 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 (Al99,5Ti)	EN AW-Al99,5	EN AW-Al99,5, EN AW-Al99,8	21