

Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608:2005 / <i>Material group according to CEN ISO/TR 15608:2005</i>	Werkstoff ⁽¹⁾ / <i>Material ⁽¹⁾</i>	Schweißverfahren nach DIN EN ISO 4063 / <i>Welding process acc. DIN EN ISO 4063</i>	Dickenbereich (mm) / <i>Thickness range (mm)</i>
1	16Mo3 (1.5415)	141 141 / 111	1,6 - 50,0
1	S355J2G3 (1.0570)	141 / 111 111 135	3,0 - 140,0
3	S690G2QL (1.8921)	135 141	3,0 - 40,0
3 - 8	S690G2QL (1.8921) X5CrNi18-10 (1.4301)	135	3,0 - 20,0
4	15NiCuMoNb5-6-4 (1.6368)	141 141 / 111	1,6 - 100,0
4 - 5	15NiCuMoNb5-6-4 (1.6368) 13CrMo4.5 (1.7335)	141 141 / 111	3,0 - 72,0
5 - 1	13CrMo4.5 (1.7335) 16Mo3 (1.5415)	141 141 / 111	2,0 - 40,0
5 - 1	10CrMo9-10 (1.7380) 16Mo3 (1.5415)	141	2,0 - 20,0

Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608:2005 / <i>Material group according to CEN ISO/TR 15608:2005</i>	Werkstoff ⁽¹⁾ / <i>Material ⁽¹⁾</i>	Schweißverfahren nach DIN EN ISO 4063 / <i>Welding process acc. DIN EN ISO 4063</i>	Dickenbereich (mm) / <i>Thickness range (mm)</i>
5	13CrMo4.5 (1.7335)	141 311 141 / 111 111	2,0 - 32,0
5	10CrMo9.10 (1.7380)	141 311 141 / 111	1,4 - 100,0
6 - 5	X10CrMoVNb9.1 (1.4903) 10CrMo9.10 (1.7380)	141 141 / 111	1,75 - 54,0
6 - 5	12 Ch1MF / 15Ch1M1F 10CrMo9.10 (1.7380)	141 141 / 111	3,0 - 44,0
6	X10CrMoVNb9.1 (1.4903) / X20CrMoV11.1 (1.4922) X10CrWMoVNb9-2 (1.4901)	141 141 / 111	3,0 - 100,0
7 - 1	X4CrNi13.4 (1.4313) 16Mo3 (1.5415)	141 / 111 135	7,0 - 30,0
7	X10CrAlSi18 (1.4742)	135 141	7,5 - 30,0
8 - 1	X6CrNiMoTi17-12-2 (1.4571) 16Mo3 (1.5415) / S355J2 (1.0576)	141	2,0 - 14,2



Schweißleitfaden / *welding guide*



Basis KSC-Verfahrensprüfungen nach DIN EN 288-3 / EN ISO 15614-1 / EN ISO 15613
KSC-based procedures qualification according to DIN EN 288-3 / EN ISO 15614-1 / EN ISO 15613

Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608:2005 / <i>Material group according to CEN ISO/TR 15608:2005</i>	Werkstoff ⁽¹⁾ / <i>Material ⁽¹⁾</i>	Schweißverfahren nach DIN EN ISO 4063 / <i>Welding process acc. DIN EN ISO 4063</i>	Dickenbereich (mm) / <i>Thickness range (mm)</i>
8 - 1	X5CrNi18-10 (1.4301)	135	3,0 - 20,0
	S355J2 (1.0576)		
8 - 5	X6CrNiMoTi17-12-2 (1.4571)	141	1,7 - 5,0
	10CrMo9.10 (1.7380)		
8 - 6	X8CrNi19-11 (1.4908) / X3CrNiMoBN17-13-3 (1.4910)	141	3,0 - 9,0
	X10CrMoVNb9.1 (1.4903)		
8 - 7	X5CrNi18-10 (1.4301)	135	7,5 - 30,0
	X10CrAlSi18 (1.4742)		
8	X6CrNiTi18-10 (1.4541) / X6CrNiMoTi17-12-2 (1.4571) / X5CrNi18-10 (1.4301) / X6CrNiNbN 25 20 (1.4952) / X8CrNi19-11 (1.4908) / X3CrNiMoBN17-13-3 (1.4910)	141 141 / 111 135 136	1,4 - 24,0
10	X2CrNiMoN 22-5-3 (1.4462)	141	3,0 - 6,8
10 - 3	X2CrNiMoN22-5-3 (1.4462)	135	3,0 - 20,0
	S690G2QL (1.8921)		

Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608:2005 / <i>Material group according to CEN ISO/TR 15608:2005</i>	Werkstoff ⁽¹⁾ / <i>Material ⁽¹⁾</i>	Schweißverfahren nach DIN EN ISO 4063 / <i>Welding process acc. DIN EN ISO 4063</i>	Dickenbereich (mm) / <i>Thickness range (mm)</i>
10 - 8	X2CrNiMoN22-5-3 (1.4462) X5CrNi18-10 (1.4301)	135	3,0 - 20,0
23	AlZn 4,5 Mg1 (3.4335)	131	3,0 - 20,0
43	NiCr23Mo16Al (2.4605)	141	2,0 - 16,0
1	S355J2G3 (1.0570)	21 (Widerstandspunktschweißen)	3,0 - 5,0
1 / 3 / 8	S355J2G3 (1.0570) / S690G2QL (1.8921) X5CrNi18-10 (1.4301)	783 (Bolzenschweißen mit Hubzündung)	≥ 1,5mm

(1) Gilt für alle gleichwertigen und untergeordneten Werkstoffe dieser Gruppe / *applies for all equivalent and subordinate materials of this group*



Yusuf Ocak, IWE
KSC Kraftwerks-Service Cottbus
Anlagenbau GmbH
Schweißaufsicht

Schweiß- und Prüfaufsicht KSC
welding and inspection supervision