

# Schweisseignung im Radienbereich Kalt- geformter Hohlprofile nach EN 10219

**Wir bestätigen die Schweißignung im Radienbereich der von Inmet Stahl GmbH & Co.KG gefertigten Hohlprofile nach EN 10219**

- **aus Baustählen:**  
**S275J2H, S355J2H**
- **aus Feinkornbaustählen im Behandlungszustand M**  
**S275MH, S355MH, S420MH, S460MH**

Gemäß den Vorgaben in der DIN EN 1993-1-8:2010-12 Kapitel 4.14 Schweißen in kaltverformten Bereichen sowie Tabelle 4.2 Bedingungen für das Schweißen in kaltverformten Bereichen und Umgebung.

Schweißtechnische Vorschriften sind in den jeweils gültigen Normen und Regelwerken zu entnehmen.

**Anmerkung:** Die Materialdicke der Profile darf 12,5mm nicht überschreiten. Der Werkstoff muss Al-beruhigt sein  $Al \geq 0,02 \%$ , ferner dürfen die Elemente  $C \leq 0,18 \%$ ,  $P \leq 0,020 \%$  und  $S \leq 0,012 \%$  nicht überschritten sein.

\*Sollte der Wunsch bestehen, im Radienbereich der von Inmet Stahl gefertigten Hohlprofile nach EN 10219 zu Schweißen, muss dies zwingend bei der Bestellung angegeben werden.

Technische Änderungen vorbehalten