

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