

## KUNDENINFORMATION

22. Juni 2018

# SCHWEISSEIGNUNG IM RADIENBEREICH KALT- GEFORMTER HOHLPROFILE NACH EN 10219

Wir bestätigen die Schweißbeignung im Radienbereich der von voestalpine Krems GmbH gefertigten Hohlprofile nach EN 10219

- » **aus Baustählen:**  
S275J2H, S355J2H, S355K2H
- » **aus Feinkornbaustählen im Behandlungszustand N:**  
S275NH, S275NLH, S355NH, S355NLH, S460NH, S460NLH
- » **aus Feinkornbaustählen im Behandlungszustand M:**  
S275MH, S275MLH, S355MH, S355MLH, S460MH, S460MLH

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 den jeweils gültigen Normen und Regelwerken zu entnehmen.

Wir bestätigen auch, dass sich die chemische Analyse und die Ausführung unserer Hohlprofile, zusätzlich zur EN 10219, an die Empfehlungen des CIDECT Design Guide 3, 2009, Tabelle 1.1 anlehnen und somit sehr gute Voraussetzungen für das Verzinken gegeben sind.

Verzinkungstechnische Vorschriften sind ebenfalls den jeweils gültigen Normen und Regelwerken zu entnehmen. Entsprechend der DAST022 kann nach unserem Kenntnisstand eine Verfahrensprüfung erforderlich sein. Bitte prüfen Sie dies bei den für Sie zuständigen Stellen.

Technische Änderungen vorbehalten