



Partner für professionelle Lösungen

Unsere Qualifikation als Schweißfachbetrieb

Handwerks- und Industriebetriebe, die geschweißte Bauteile im bauaufsichtlichen Bereich herstellen, müssen über eine Zulassung nach DIN EN 1090 verfügen.

Der bauaufsichtliche Bereich umfasst Bauteile, welche die öffentliche Sicherheit, die Ordnung und insbesondere die Unversehrtheit von Personen gefährden. Daher werden an ausführende Betriebe besondere Anforderungen hinsichtlich der Betriebseinrichtung und des erforderlichen Fachpersonals gestellt.

Klasse B

Werkstoffe:	Unlegierte Baustähle im Festigkeitsbereich bis S275 und – bei besonderer Eignung des Betriebes – nicht rostende Stähle
Erzeugnisdicken:	22 mm – bei anzuschweißenden Stirn-, Kopf- und Fußplatten 30 mm
Schweißprozesse:	Manuelle und teilmechanische Verfahren, ausgenommen Überschweißen von Fertigungsbeschichtungen
Bauteile:	Alle Bauteile der Klasse A (einfache Bauteile) und vorwiegend ruhend beanspruchte – Vollwand- und Fachwerkträger bis 20 m Stützweite – Stützen im Gelenk oder Rahmenbauweise für eingeschossige Gebäude – Masten- und Stützenkonstruktionen bis 20 m Höhe – Stahlschornsteine des Abmessungsbereiches II – DIN 4133 – Treppen über 5 m Länge – Treppen, Laufstege, Bühnen mit Verkehrslasten (= 5 kN/m) – DIN 1055 – Geländer mit Horizontallast in Holmhöhe (>0,5 kN/m) – DIN 1055-3 – Gerüste nach DIN 4420 und DIN 4421 – Andere Bauteile vergleichbarer Art und Größenordnung

Klasse C

Werkstoffe:	wie Klasse B sowie wetterfeste Stähle u. Stahlgußsorten im Festigkeitsbereich bis S275 – bei reiner Druckbeanspruchung bis S355
Erzeugnisdicken:	30 mm – bei anzuschweißenden Stirn-, Kopf- und Fußplatten 40 mm
Schweißprozesse:	Manuelle, teilmechanische, vollmechanische und automatische Verfahren (Bolzenschweißen nach DIN EN ISO 14555)
Bauteile:	Alle Bauteile der Klasse B mit Erweiterung auf: – Stützweiten und Höhen bis 30 m – Auffangwannen aus Stahl – Fertigungsschweißen von Stahlgußteilen aller Art nach DIN 18800 einsetzbaren Sorten

Schweißverfahren:

MIG (Metall-Inertgasschweißen) – Prozess 131
MAG (Metall-Aktivgasschweißen) – Prozess 135
WIG (Wolfram-Inertgasschweißen) – Prozess 141
E- Lichtbogenhandschweißen – Prozess 111

MIG-MAG-

Schutzschweißgeräte: PORO Bronze Pulstronic
PORO Porowig
ESS SynMag 3000 und 4000
ESS DVK 5000
EWM PHOENIX 355 puls