

WIWeB Erding – Leitstelle der Bundeswehr für Schweiß- und Klebtechnik

Herstellerzulassungen für Grundwerkstoffe nach BV 1050

Hersteller	Werkstoff: Nichtmagnetisierbare Stähle
<p>Industeel 56 rue Clémenceau F-71201 Le Creusot-Cedex Frankreich</p>	<p>Warmgewalzte Bleche nach WL 1.3964-1: Blechdicke: Bis 38 mm für Über- und Unterwasserschiffe inkl. Anwendung im Druckkörperbereich, bis 90 mm ohne Anwendung im Druckkörperbereich Erstellungsrute: Erschmelzung, Walzung, Wärmebehandlung und Adjustage bei Industeel in Le Creusot, Frankreich</p>
<p>Outokumpu Stainless AB Hot Rolled Plate SE-69381 Degerfors Schweden</p>	<p>Warmgewalzte Bleche nach WL 1.3964-1 Erstellungsrute: Erschmelzung bei DEW Witten, Deutschland. Walzung Wärmebehandlung und Adjustage bei Outokumpu in Degerfors, Schweden</p>
<p>Outokumpu Stainless AB Hot Rolled Plate SE-69381 Degerfors Schweden</p>	<p>Warmgewalzte Bleche nach WL 1.3964-1 Erweiterte Herstellerzulassung Blechdicke: Bis 21 mm mit Anwendung im Druckkörperbereich. Erstellungsrute: Erschmelzung bei SMACC in Sheffield, England. Walzung bei VDM in Siegen, Deutschland und Adjustage bei VDM in Altena, Deutschland. Alternativ Walzung und Adjustage in Degerfors, Schweden.</p>
<p>Vereinigte Edelstahlwerke AG A-8680 Mürzzuschlag Österreich</p>	<p>Bleche nach WL 1.3964-1 Stäbe und Profile nach WL 1.3964-2 Schmiedestücke nach WL 1.3962-3</p>
<p>Böhler-Ybbstal Profil GmbH Waidhofner Straße 8 A-3333 Böhlerwerk Österreich</p>	<p>Stabstahl und Profile nach WL 1.3964-2</p>
<p>Rosswag GmbH August-Roßwag-Str. 1 D-76327 Pfinztal (Karlsruhe) Deutschland</p>	<p>Schmiedestücke nach WL Nr. 1.3964-3 Schmiedestücke nach WL Nr. 1.3974-3</p>
<p>S + C Märker GmbH D-51779 Lindlar Deutschland</p>	<p>Stabstahl nach WL 1.3964-2 Schmiedestücke nach WL 1.3964-3 Stabstahl nach WL 1.3974-2 Schmiedestücke nach WL 1.3974-3</p>
<p>Klaus Kuhn Edelstahlgießerei GmbH D-42477 Radevormwald Deutschland</p>	<p>Schleudergussstücke nach 1.3964-4</p>

Fürstlich Hohenzollersche Werke Lauchertal GmbH & Co. KG D-72481 Sigmaringen Deutschland	Gussstücke (Sand- und Formguss) nach WL 1.3964-4
Schmolz + Bickenbach Guss GmbH & Co. KG D-58247 Ennepetal Deutschland	Form- und Schleudergussstücke nach WL 1.3964-4
Deutsche Edelstahlwerke GmbH Austraße 4 D-58452 Witten	Erschmelzung 1.3964 mit Brammenherstellung bei VDM Metals GmbH, D-47166 Duisburg
Otto Junker CM GmbH Jägerhausstraße 22 D-52152 Simmerath Deutschland	Gussstücke als Formguss aus Werkstoff Nr. 1.3952 Teil 2 GX2CrNiMoN18-14 Ohne Anwendung im Druckkörperbereich
Otto Junker CM GmbH Jägerhausstraße 22 D-52152 Simmerath Deutschland	Gussstücke als Formguss aus Werkstoff Nr. 1.3964 Teil 4 (1.3967) GX 2Cr NiMnMonNb21-16-5-3 Ohne Anwendung im Druckkörperbereich
Hersteller	Werkstoff: Duplex-Stähle
Otto Junker CM GmbH Jägerhausstraße 22 D-52152 Simmerath Deutschland	Gussstücke nach WL Nr. 1.4468, GX2CrNiMoN25-6-3 nach DIN EN 10283
Hersteller	Werkstoff: Legierte Vergütungsstähle für Schiffskörper
ThyssenKrupp Steel AG Kaiser-Wilhelm-Straße 100 D-47166 Duisburg Deutschland	Bleche nach WL 1.6780-1 (HY 80) Bleche nach WL 1.6782-1 (HY 100)
Kind & Co. Edelstahlwerk D-51647 Wiehl-Bielstein Deutschland	Stabstahl nach WL 1.6780-2 Schmiedestücke und nahtlos gewalzte Ringe nach WL 1.6780-3
Degerfors Formings AB Box 25 SE-69321 Degerfors Schweden	Warmgepresste und vergütete Bauteile (Endböden) aus Werkstoff nach WL 1.6780 (HY 80)
Deutsche Edelstahlwerke GmbH Austraße 4 D-58452 Witten Deutschland	Stabstahl nach WL 1.6780-2 (HY 80) Stabstahl nach WL 1.6782-2 (HY 100)
Rosswag GmbH August-Roßwag-Str. 1 D-76327 Pfinztal (Karlsruhe)	Schmiedestücke nach WL Nr. 1.6780-1 (HY 80)

Deutschland	
Hersteller	Werkstoff: Titan
Böhler Schmiedetechnik Mariazeller Straße 25 A-8605 Kapfenberg	Schmiedestücke nach WL 3.7194-12 in Anlehnung an BV1050 Erstellungsrouten: Erschmelzung bei VDM Metals GmbH, Essen, Deutschland. Schmieden bei Böhler Kapfenberg und Kapfenberg (Deuchendorf); keine Schweißbeignung nachgewiesen
VDM Metals GmbH Plettenberger Straße 2 D-58791 Werdohl	Bleche, Stangen und Profile, Schmiedestücke nach WL 3.7194-10/11/12 in Anlehnung an BV1050 Erstellungsrouten: Erschmelzung, Schmieden, Walzen, Adjustage; keine Schweißbeignung nachgewiesen

Stand: 08.05.2023