

- 8.11 über 4,20—6,00 mm
- 8.12 über 6,00—7,10 mm
- 8.13 über 7,10—8,10 mm
- 3.14 über 8,10—9,10 mm
- 8.15 über 9,10—12,0 mm
- 8.16 Profildraht

(B) 9. 13 16 830 Schweißdraht

- 9.1 1,00—1,40 mm
- 9.2 über 1,40—1,99 mm
- 9.3 2,00 mm
- 9.4 über 2,00—2*60 mm
- 9.5 über 2,50—3,25 mm
- 9.6 über 3,25—4,00 mm
- 9.7 über 4,00—5,00 mm
- 9.8 über 5,00—6,00 mm
- 9.9 über 6,00—7,00 mm

(B) 10. 13 16 840 Elektroden-Kerndraht

- 10.1 2,00 mm
- 10.2 über 2,00—2,50 mm
- 10.3 über 2,50—3,25 mm
- 10.4 über 3,25—4,00 mm
- 10.5 über 4,00—5,00 mm
- 10.6 über 5,00—6,00 mm
- 10.7 über 6,00—7,00 mm

III. Nomenklatur für Edelstähle der I. und II. Verarbeitungsstufe
— Mengeneinheit t —

1. 13 14 153 Stabstahl aus Schnellarbeitsstahl
2. 13 14 154 Stabstahl aus Hohl-, Voll- und Schlangenbohrstahl, jbbwaltet, für Gesteinsbearbeitung
3. 13 14 136 Stabstahl aus nichtrostendem säure- und hitzebeständigem Stahl (einschi. Ventilkegelstahl)
4. 13 14 158 Stabstahl aus legiertem Werkzeugstahl
5. 13 14 159 Stabstahl aus sonstigem Edelstahl (unlegierter Werkzeugstahl, Magnetstahl, Weicheisen)
6. 13 14 175 Walzdraht aus Kugellagerstahl
7. 13 14 181 Stabstahl aus legiertem Baustahl
8. 13 14 182 Stabstahl aus Kugellagerstahl, roh gewalzt
9. 13 14 241 Bleche und Bänder aus Werkzeugstahl (legiert und unlegiert) und legiertem Baustahl
10. 13 14 243 Bleche und Bänder aus Schnellarbeitsstahl
11. 13 14 245 Nichtrostende Bleche und Bänder aller Stärken (hitzebeständige Chromnickelstabstahlbleche u. a.)
12. 13 14 248 Bleche und Bänder aus Sonderstahl (Armcobleche, Bleche mit besonderen magnetischen Eigenschaften, hitzebeständige und sonstige Chromstahlbleche, Manganhartstahlbleche, walzschweiß-plattierte Bleche u. a.)
13. 13 16 120 Federbandstahl
14. 13 16 221 Silberstahl
15. 13 16 222 Schnelldrehsilberstahl aus Schnellarbeitsstahl
16. 13 16 232 Legierter Stabstahl, blank gezogen (außer Kugellagerqualität)
17. 13 16 233 Kugellagerstahl, blank gezogen oder geschält

18. 13 16 820 Gezogener Stahldraht über 100kg. mm² Festigkeit
19. 13 16 860 Gezogener Stahldraht in Kugellagerqualität

IV. Nomenklatur für Rohre
— Mengeneinheit t —

1. 13 15 110 Geschweißte Gewinderohre V:" bis 2"
 - 1.1 V*"-1"
 - 1.2 1"/V-r
2. 13 15 120 Geschweißte Gewinderohre unter x/t" und über 2"*
 - 2.1 unter Vi" ♦
 - 2.2 über 2"
3. 13 15 200 Geschweißte Siederohre
4. 13 15 300 Geschweißte Rohre (Präzisionsrohre), kalt nach gezogen
 - 4.1 einmal kalt nachgezogen (DIN 2394)
 - 4.2 mehrmals kalt nachgezogen (DIN 2393)
5. 13 15 410 Nahtlose Rohre (ohne Kugellager- und legierte Rohre), darunter Kesselrohre
 - 5.1 8 — 28 mm 0
 - 5.2 30 — 44,5 mm 0
 - 5.3 über 44,5— 70 mm 0
 - 5.4 über 70 — 102 mm 0
 - 5.5 über 102 — 159 mm 0
 - 5.6 über 159 mm 0
6. 13 15 420 Kugellagerrohre
 - 6.1 unter 38 mm 0
 - 6.2 38—53 mm 0
 - 6.3 54—74 mm 0
 - 6.4 75—96 mm 0
 - 6.5 über 96 mm 0
7. 13 15 430 Legierte Kesselsiederohre nach „DIN 2448. 17 175“ und nahtlose Rohre aus nichtrostendem, säure- und hitzebeständigem Stahl, darunter Kesselrohre
 - 7.1 bis 44,5 mm 0, darunter Pyrometerschutzrohre
 - 7.2 über 44,5 mm 0
8. 13 15 440 Nahtlose Rohre (Präzisionsrohre), unlegiert, kalt nachgezogen
9. 13 15 450 Nahtlose Rohre (Präzisionsrohre) aus nichtrostendem, säure- und hitzebeständigem Stahl

V. Nomenklatur für NE-Metalle (außer Edelmetallen)
— Mengeneinheit t —

- (B) 1. 13 44 100 Walzerzeugnisse aus Kupfer
- 1.1 Bleche
 - 1.101 Bleche bis 10 mm
 - 1.102 Bleche über 10 mm
 - 1.2 Bänder
 - 1.201 Bänder bis 200 mm breit bis 0,2 mm stark
 - 1.202 Bänder bis 200 mm breit über 0,2 mm stark
 - 1.203 Bänder über 200 mm breit bis 0,2 mm stark
 - 1.204 Bänder über 200 mm breit über 0,2 mm stark