

<b>Stal nieaustenityczna</b> walcowana (włączywszy normalizowaną, za wyjątkiem stali drobnoziarnistych poddanych specjalnej obróbce cieplnej)	Min ( $\frac{Re/t(0,2)}{1,5}$ ; $\frac{Rm}{20^{\circ}C}$ / 2,4 )
<b>Stal austenityczna</b> jeśli A% > 30% lub A% > 35%	$\frac{Re/t(1,0)}{1,5}$ Min ( $\frac{Re/t(1,0)}{1,2}$ ; $\frac{Rm/t}{3}$ )
Staliwo (niestopowe lub niskostopowe)	Min ( $\frac{Re/t(0,2)}{1,9}$ ; $\frac{Rm}{20^{\circ}C}$ / 3 )
Aluminium	$\frac{Re/t(0,1)}{1,5}$
Stopy aluminium niehartowane (nie przesycane)	Min ( $\frac{Re/t(0,2)}{1,5}$ ; $\frac{Rm}{20^{\circ}C}$ / 2,4 )

Współczynniki złączy spawanych nie mogą przekraczać wartości podanych w tabeli:

<b>Współczynnik wytrzymałościowy złącza</b>	<b>Badania, jakim podlegają złącza spawane</b>
1	Badania nieniszczące 100% + badania niszczące (płyty próbne)
0,85	Badania nieniszczące wyrywkowe
0,7	Kontrola wizualna