

E DIN 2302:2017-06 (D)

Erscheinungsdatum: 2017-05-26

Schweißzusätze - Umhüllte Stabelektroden zum Lichtbogenhandschweißen von unlegierten Stählen und Feinkornstählen in nasser Überdruckumgebung - Einteilung

Inhalt	Seite
Vorwort	3
Einleitung	4
1 Anwendungsbereich.....	5
2 Normative Verweisungen	5
3 Einteilung.....	6
4 Kennzeichen und Anforderungen	6
4.1 Kurzzeichen für das Produkt/den Schweißprozess.....	6
4.2 Kennziffer für die Festigkeit des reinen Schweißgutes	6
4.3 Kennzeichen für die Kerbschlagarbeit des reinen Schweißgutes	7
4.4 Kurzzeichen für die chemische Zusammensetzung des reinen Schweißgutes	7
4.5 Kurzzeichen für den Umhüllungstyp	8
4.6 Kennziffer für die Schweißposition.....	8
4.7 Kennzeichen für die Wassertiefe	8
4.8 Kennzeichen für den Salzgehalt des Wassers	8
5 Mechanische Prüfungen	8
5.1 Allgemeines	8
5.2 Lagenaufbau.....	9
6 Chemische Analyse	9
7 Prüfen von Kehlnahtschweißungen.....	9
8 Verfahren zum Runden	9
9 Wiederholungsprüfung	9
10 Technische Lieferbedingungen.....	10
11 Beispiele für die Bezeichnung.....	10
Anhang A (informativ) Beschreibung der Umhüllungstypen	11
A.1 Allgemeines	11
A.2 Rutilumhüllte Stabelektroden.....	11
A.3 Basisch umhüllte Stabelektroden	11
Literaturhinweise	12