

E DIN EN ISO 14344:2024-03 (D/E)

Erscheinungsdatum: 2024-01-26

Schweißzusätze - Beschaffung von Schweißzusätzen (ISO/DIS 14344:2024); Deutsche und Englische Fassung prEN ISO 14344:2024

Welding consumables - Procurement of filler materials and fluxes (ISO/DIS 14344:2024); German and English version prEN ISO 14344:2024

Inhalt	Seite
Europäisches Vorwort	7
Vorwort	8
Einleitung	9
1 Anwendungsbereich	10
2 Normative Verweisungen	10
3 Begriffe	10
4 Einteilung der Fertigungseinheit	13
4.1 Allgemeines	13
4.2 Massive Schweißzusätze	13
4.2.1 Fertigungseinheit der Klasse S1	13
4.2.2 Fertigungseinheit der Klasse S2	13
4.2.3 Fertigungseinheit der Klasse S3	14
4.2.4 Fertigungseinheit der Klasse S4	14
4.2.5 Fertigungseinheit der Klasse S5	14
4.3 Fülldrahtelektroden und Füllstäbe	14
4.3.1 Fertigungseinheit der Klasse T1	14
4.3.2 Fertigungseinheit der Klasse T2	14
4.3.3 Fertigungseinheit der Klasse T3	15
4.3.4 Fertigungseinheit der Klasse T4	15
4.4 Umhüllte Stabelektroden	15
4.4.1 Fertigungseinheit der Klasse C1	15
4.4.2 Fertigungseinheit der Klasse C2	15
4.4.3 Fertigungseinheit der Klasse C3	15
4.4.4 Fertigungseinheit der Klasse C4	16
4.4.5 Fertigungseinheit der Klasse C5	16
4.5 Pulver zum Elektroschlack- und Unterpulverschweißen	16
4.5.1 Fertigungseinheit der Klasse F1	16
4.5.2 Fertigungseinheit der Klasse F2	16
5 Prüfumfang	16
5.1 Allgemeines	16
5.2 Prüfstufe 1 oder F	17
5.3 Prüfstufe 2 oder G	17
5.4 Prüfstufe 3 oder H	17
5.5 Prüfstufe 4 oder I	17
5.6 Prüfstufe 5 oder J	18
5.7 Prüfstufe 6 oder K	18
6 Zertifizierung	18
6.1 Allgemeines	18
6.2 Bescheinigungen	19
6.2.1 Konformitätsbescheinigung	19

6.2.2	Konformitätsnachweis	19
6.2.3	Zertifizierter Materialprüfbericht (CMTR, en: certified material test report).....	19
6.3	Prüfbescheinigungen	19
Anhang A (informativ) Beispiele für die Anwendung der 24-h-Begrenzung		20
Literaturhinweise		22

Tabellen

Tabelle 1 — Prüfumfänge ^a	16
Tabelle 2 — Erforderliche Prüfungen für Prüfstufe 4 oder I in Tabelle 1	17