

E DIN EN ISO 636:2024-03 (D/E)

Erscheinungsdatum: 2024-02-09

Schweißzusätze - Stäbe, Drähte und Schweißgut zum Wolfram-Inertgasschweißen von unlegierten Stählen und Feinkornstählen - Einteilung (ISO/DIS 636:2024); Deutsche und Englische Fassung prEN ISO 636:2024

Welding consumables - Rods, wires and deposits for tungsten inert gas welding of non-alloy and fine-grain steels - Classification (ISO/DIS 636:2024); German and English version prEN ISO 636:2024

Inhalt	Seite
Europäisches Vorwort.....	7
Vorwort	8
Einleitung	9
1 Anwendungsbereich.....	10
2 Normative Verweisungen	10
3 Begriffe	10
4 Einteilung.....	11
4.1 Allgemeines	11
4.1.1 Einteilungssysteme.....	11
5 Kennzeichen und Anforderungen	11
5.1 Kennzeichen für das Produkt/Verfahren.....	11
5.2 Kennzeichen für die Festigkeit und die Bruchdehnung des reinen Schweißgutes.....	12
5.3 Kennzeichen für die Kerbschlagarbeit reines Schweißgutes	12
5.3.1 A-Einteilung nach Streckgrenze und 47 J Kerbschlagarbeit.....	12
5.3.2 B-Einteilung nach Zugfestigkeit und 27 J Kerbschlagarbeit.....	12
5.4 Kennzeichen für die chemische Zusammensetzung von Stäben und Drähten	13
6 Mechanische Prüfungen.....	18
6.1 Vorwärm- und Zwischenlagentemperaturen.....	18
6.2 Schweißbedingungen und Durchlaufsequenz	19
6.3 PWHT-Bedingung.....	20
7 Chemische Analyse	20
8 Rundungsverfahren.....	20
9 Wiederholungsprüfung	20
10 Technische Lieferbedingungen.....	21
11 Bezeichnungsbeispiele	21
11.1 Beispiel 1 — Einteilung nach Streckgrenze und 47 J Kerbschlagarbeit — A	21
11.2 Beispiel 2 — Einteilung nach Zugfestigkeit und 27 J Kerbschlagarbeit — B.....	21
11.3 Beispiel 3 - Einteilung nach Streckgrenze und 47 J Kerbschlagarbeit — A	22
11.4 Beispiel 4 — Einteilung nach Zugfestigkeit und 27 J Kerbschlagarbeit — B.....	22
11.5 Beispiel 4 — Einteilung nach Zugfestigkeit und 27 J Kerbschlagarbeit — B.....	23
Literaturhinweise	24

Tabellen

Tabelle 1 — Teile der Einteilungssysteme A und B	11
--	----

Tabelle 2 — Kennzeichen für die Festigkeit und die Bruchdehnung des reinen Schweißgutes	12
Tabelle 3 — Kennzeichen für die Kerbschlagarbeit des reinen Schweißgutes	13
Tabelle 4 — Kennzeichen für chemische Zusammensetzung.....	14
Tabelle 5 — Mechanische Prüfungen	18
Tabelle 6 — Vorwärm- und Zwischenlagentemperaturen.....	18
Tabelle 7 — Vorwärm- und Zwischenlagentemperaturen — B-Einteilung nach Zugfestigkeit und 27 J Kerbschlagarbeit.....	19
Tabelle 8 — Schweißbedingungen und Durchlaufsequenz.....	19