

E DIN EN ISO 16834:2024-03 (D/E)

Erscheinungsdatum: 2024-02-16

Schweißzusätze - Drahtelektroden, Drähte, Stäbe und Schweißgut zum Schutzgasschweißen von hochfesten Stählen - Einteilung (ISO/DIS 16834:2024); Deutsche und Englische Fassung prEN ISO 16834:2024

Welding consumables - Wire electrodes, wires, rods and deposits for gas shielded arc welding of high strength steels - Classification (ISO/DIS 16834:2024); German and English version prEN ISO 16834:2024

Inhalt

Seite

Europäisches Vorwort.....	7
Vorwort.....	8
Einleitung.....	9
1 Anwendungsbereich.....	10
2 Normative Verweisungen.....	10
3 Begriffe.....	11
4 Einteilung.....	11
4.1 Allgemeines.....	11
4.2 Systeme zur Einteilung.....	11
5 Kennzeichen und Anforderungen.....	12
5.1 Kurzzeichen für das Produkt/den Schweißprozess.....	12
5.2 Kennzeichen für die Festigkeitseigenschaften und die Bruchdehnung des reinen Schweißgutes.....	12
5.3 Kennzeichen für die Kerbschlagarbeit des reinen Schweißgutes.....	13
5.3.1 Einteilung nach Streckgrenze und Kerbschlagarbeit von 47 J — A.....	13
5.3.2 Einteilung nach Zugfestigkeit und Kerbschlagarbeit von 27 J — B.....	13
5.4 Kurzzeichen für das Schutzgas.....	14
5.5 Kurzzeichen für die chemische Zusammensetzung der Drahtelektroden, der Drähte und der Stäbe.....	15
5.6 Kurzzeichen für den Zustand nach Wärmenachbehandlung.....	15
5.6.1 Einteilung nach Streckgrenze und Kerbschlagarbeit von 47 J — A.....	15
5.6.2 Einteilung nach Zugfestigkeit und Kerbschlagarbeit von 27 J — B.....	15
6 Mechanische Prüfungen.....	22
7 Vorwärm- und Zwischenlagentemperatur.....	22
8 Schweißbedingungen und Raupenfolge.....	23
8.1 Zustand nach Wärmenachbehandlung.....	24
8.1.1 Einteilung nach Streckgrenze und Kerbschlagarbeit von 47 J — A.....	24
8.1.2 Einteilung nach Zugfestigkeit und Kerbschlagarbeit von 27 J — B.....	24
9 Chemische Analyse.....	24
10 Verfahren zum Runden.....	24
11 Wiederholungsprüfung.....	24
12 Technische Lieferbedingungen.....	25
13 Bezeichnungsbeispiele.....	25
13.1 Beispiel 1 — Einteilung nach Streckgrenze und Kerbschlagarbeit von 47 J — A.....	25
13.2 Beispiel 2 — Einteilung nach Zugfestigkeit und Kerbschlagarbeit von 27 J — B.....	25

13.3	Beispiel 3 — Einteilung nach Streckgrenze und Kerbschlagarbeit von 47 J — A	26
13.4	Beispiel 4 — Einteilung nach Zugfestigkeit und Kerbschlagarbeit von 27 J — B	26
13.5	Beispiel 5 — Einteilung nach Streckgrenze und Kerbschlagarbeit von 47 J — A	27
13.6	Beispiel 6 — Einteilung nach Zugfestigkeit und Kerbschlagarbeit von 27 J — B	27

Anhang A (informativ) Beschreibung der Bezeichnungen der Zusammensetzung für Elektroden im System zur Einteilung nach Zugfestigkeit und durchschnittlicher Kerbschlagarbeit von 27 J — B		29
A.1	XXM-Typ	29
A.2	NXXM-Typ	29
A.3	NXCXXM-Typ	29
A.4	Weitere Typen	29
Literaturhinweise		30

Tabellen

Tabelle 1 — Teile der Systeme zur Einteilung, A und B.....	12
Tabelle 2 — Kennzeichen für die Festigkeitseigenschaften und die Bruchdehnung des reinen Schweißgutes	13
Tabelle 3 — Kennzeichen für die Kerbschlagarbeit des reinen Schweißgutes	14
Tabelle 4 — Kurzzeichen für die chemische Zusammensetzung	16
Tabelle 5 — Mechanische Prüfungen	22
Tabelle 6 — Vorwärm- und Zwischenlagentemperatur.....	22
Tabelle 7 — Vorwärm- und Zwischenlagentemperatur Einteilung nach Zugfestigkeit und Kerbschlagarbeit von 27 J — B	23
Tabelle 8 — Schweißbedingungen.....	23
Tabelle 9 — Raupenfolge.....	23