

E DIN EN ISO 21952:2024-05 (D/E)

Erscheinungsdatum: 2024-04-19

**Schweißzusätze - Drahtelektroden, Drähte, Stäbe und Schweißgut zum
Schutzgasschweißen von warmfesten Stählen - Einteilung (ISO/DIS 21952:2024);
Deutsche und Englische Fassung prEN ISO 21952:2024**

**Welding consumables - Wire electrodes, wires, rods and deposits for gas shielded
arc welding of creep-resisting steels - Classification (ISO/DIS 21952:2024); German
and English version prEN ISO 21952:2024**

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
4.2 Einteilungssysteme	11
5 Kennzeichen und Anforderungen	12
5.1 Kurzzeichen für das Produkt oder den Schweißprozess	12
5.2 Kurzzeichen für die chemische Zusammensetzung der Drahtelektroden, der Drähte und der Stäbe	12
5.3 Kennziffer für die mechanischen Eigenschaften des reinen Schweißgutes	12
5.3.1 Einteilung nach der chemischen Zusammensetzung - A	12
5.3.2 Einteilung nach der Zugfestigkeit und der chemischen Zusammensetzung - B	12
5.4 Kurzzeichen für das Schutzgas	13
5.4.1 Einteilung nach der chemischen Zusammensetzung - System A	13
5.4.2 Einteilung nach der Zugfestigkeit und der chemischen Zusammensetzung - System B	13
6 Mechanische Prüfungen	25
7 Vorwärm- und Zwischenlagentemperatur	25
8 Schweißbedingungen und Raupenfolge	25
9 Chemische Analyse	27
10 Verfahren zum Runden	27
11 Wiederholungsprüfung	27
12 Technische Lieferbedingungen	27
13 Bezeichnungsbeispiele	28
13.1 Beispiel 1 - Einteilung nach der chemischen Zusammensetzung - System A	28
13.2 Beispiel 2 - Einteilung nach der Zugfestigkeit und der chemischen Zusammensetzung - System B	28
13.3 Beispiel 3 - Einteilung nach der chemischen Zusammensetzung - System A	28
13.4 Beispiel 4 - Einteilung nach der Zugfestigkeit und der chemischen Zusammensetzung - System B	29
13.5 Beispiel 5 - Einteilung nach der chemischen Zusammensetzung - System A	29

13.6	Beispiel 6 – Einteilung nach der Zugfestigkeit und der chemischen Zusammensetzung – System B	30
13.7	Beispiel 7 – Einteilung nach der chemischen Zusammensetzung – System A.....	30
13.8	Beispiel 8 – Einteilung nach der Zugfestigkeit und der chemischen Zusammensetzung – System B	30
	Literaturhinweise	32

Tabellen

Tabelle 1 — Merkmale der Einteilungssysteme A und B	11
Tabelle 2 — Kennziffer für die Zugfestigkeit des reinen Schweißgutes — Einteilung nach der Zugfestigkeit und der chemischen Zusammensetzung — B	12
Tabelle 3 — Kurzzeichen und Anforderungen für die chemische Zusammensetzung der Drahtelektroden, Drähte und Stäbe	14
Tabelle 4 — Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes.....	21
Tabelle 5 — Mechanische Prüfungen	25
Tabelle 6 — Schweißbedingungen.....	26
Tabelle 7 — Raupenfolge.....	27