

DIN ISO 22826:2008-08 (D)

Zerstörende Prüfung von Schweißungen an metallischen Werkstoffen - Härteprüfung an durch Laser- und Elektronenstrahlen hergestellte Schweißungen (Vickers und Knoop Härteprüfung) (ISO 22826:2005)

Inhalt	Seite
Nationales Vorwort	3
Nationaler Anhang NA (informativ) Literaturhinweise	4
Einleitung	6
1 Anwendungsbereich	6
2 Normative Verweisungen	6
3 Allgemeines	7
4 Symbole und Abkürzungen	8
5 Vorbereitung der Probe	8
6 Prüfverfahren	8
6.1 Allgemeines	8
6.2 Prüfungsart	9
6.3 Anforderungen an die Prüflage	10
6.4 Einzelne Eindrücke (Prüftyp E)	11
6.5 Reihe von Eindrücken (Prüftyp R)	14
7 Prüfergebnisse	18
8 Prüfbericht	18
Anhang A (informativ) Auswahl der Prüfkraft	19
Anhang B (informativ) Beispiel eines Vordrucks für einen Prüfbericht — Härteprüfung Typ E	22
Anhang C (informativ) Beispiel eines Vordrucks für einen Prüfbericht — Härteprüfung Typ R	23
Literaturhinweise	24
Bilder	
Bild 1 — Lage der Gruppen von Eindrücken bei der Vickers- und Knoophärteprüfung	9
Bild 2 — Lage der Eindrücke bei dünnen und dicken Blechen – Prüftyp E	10
Bild 3 — Lage der Eindrücke im Schweißgut und in der WEZ – Prüftyp E	13
Bild 4 — Lage der Eindrücke — Prüftyp R	15
Bild 5 — Lage von zusätzlichen Eindrücken in der WEZ bei härtbaren Metallen – Prüftyp R	17
Tabellen	
Tabelle 1 — Symbole und Abkürzungen	8
Tabelle 2 — Abstand L zwischen den Mittelpunkten der Eindrücke – Prüfgruppe E	11
Tabelle 3 — Härteskala und Prüfkräfte	12

Tabelle 4 — Empfohlene Abstände M zwischen den Mittelpunkten der Eindrücke im Schweißgut sowie in der WEZ für eine Reihe von Eindrücken – Prüftyp R	16
Tabelle A.1 — Ungefähre Eindruckdiagonalenlänge d_V (mm) für die Härte von Metallen und der Prüfkraft für die Vickershärteprüfung	19
Tabelle A.2 — Ungefähre Eindruckdiagonalenlänge d_{KL} für die Härte von Metallen und der Prüfkraft für die Knoophärteprüfung (HK)	20