

DIN EN ISO 17632:2008-08 (D)

Schweißzusätze - Fülldrahtelektroden zum Metall-Lichtbogenschweißen mit und ohne Schutzgas von unlegierten Stählen und Feinkornstählen - Einteilung (ISO 17632:2004); Deutsche Fassung EN ISO 17632:2008

Inhalt	Seite
Vorwort	3
Einleitung	4
1 Anwendungsbereich	5
2 Normative Verweisungen	5
3 Einteilung	6
4 Kennzeichnung und Anforderungen	8
4.1 Kurzzeichen für das Produkt/den Schweißprozess	8
4.2 Kennziffer für die Festigkeitseigenschaften des reinen Schweißgutes oder der Schweißverbindung	8
4.3 Kennzeichen für die Kerbschlagarbeit des reinen Schweißgutes oder der Schweißverbindung	10
4.4 Kurzzeichen für die chemische Zusammensetzung des reinen Schweißgutes	10
4.5 Kennzeichen für den Typ der Füllung oder für die Anwendungseigenschaften der Elektrode	13
4.6 Kennzeichen für das Schutzgas	14
4.7 Kennziffer für die Schweißposition	16
4.8 Kennzeichen für den Wasserstoffgehalt im aufgetragenen Schweißgut	16
4.9 Kennzeichen für den Zustand der Wärmenachbehandlung des reinen Schweißgutes	17
5 Mechanische Prüfungen	17
5.1 Mehrlagenschweißung	17
5.2 Einlagenschweißung	19
6 Chemische Analyse	19
7 Kehlnahtprüfung	19
8 Wiederholungsprüfungen	20
9 Technische Lieferbedingungen	20
10 Beispiele für die Bezeichnung	21
Anhang A (informativ) Systeme zur Einteilung	23
Anhang B (informativ) Beschreibung der Typen der Füllung im System der Einteilung nach Streckgrenze und durchschnittlicher Kerbschlagarbeit von 47 J	25
Anhang C (informativ) Beschreibung der Anwendungseigenschaften der einzelnen Typen im System der Einteilung nach Zugfestigkeit und durchschnittlicher Kerbschlagarbeit von 27 J	27
Anhang D (informativ) Anmerkungen zum Wasserstoffgehalt	30