DIN EN ISO 26304:2009-11 (D)

Schweißzusätze - Massivdrahtelektroden, Fülldrahtelektroden und Draht/Pulver-Kombinationen zum Unterpulverschweißen von hochfesten Stählen - Einteilung (ISO 26304:2008, einschließlich Cor 1:2009); Deutsche Fassung EN ISO 26304:2009

Inhalt

Seite

Vorwort ... 3

Einleitung ... 4

1 Anwendungsbereich ... 5

2 Normative Verweisungen ... 5

3 Einteilung ... 6

4 Kennzeichen und Anforderungen ... 7
4.1 Kennzeichen für das Produkt/den Schweißprozess ... 7
4.2 Kennzeichen für die Festigkeitseigenschaften des reinen Schweißgutes ... 7
4.3 Kennzeichen für die Kerbschlagarbeit des reinen Schweißgutes ... 8
4.4 Kennzeichen für den Typ des Schweißpulvers ... 9
4.5 Kennzeichen für die chemische Zusammensetzung der Massivdrahtelektroden und des reinen Schweißgutes von Fülldrahtelektrode/Pulver-Kombinationen ... 9
4.6 Kennzeichen für die Wärmenachbehandlung ... 14
4.7 Kennzeichen für den Wasserstoffgehalt des Schweißgutes ... 16
4.8 Rundungsverfahren ... 16

5 Mechanische Prüfungen ... 16
5.1 Allgemeines ... 16
5.2 Vorwärm- und Zwischenlagentemperatur ... 16
5.3 Schweißbedingungen und Raupenfolge ... 16

6 Chemische Analyse ... 17

7 Wiederholungsprüfungen ... 18

8 Technische Lieferbedingungen ... 18

9 Bezeichnungsbeispiele ... 18

Anhang A (informativ) Mögliche Rissbildung im Schweißgut durch Wasserstoff ... 20

Literaturhinweise ... 20