

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