

# DIN EN ISO 26304:2011-11 (D)

Schweißzusätze - Massivdrahtelektroden, Fülldrahtelektroden und Draht-Pulver-Kombinationen zum Unterpulverschweißen von hochfesten Stählen - Einteilung (ISO 26304:2011); Deutsche Fassung EN ISO 26304:2011

---

Inhalt	Seite
Vorwort .....	3
Einleitung .....	4
1 Anwendungsbereich .....	5
2 Normative Verweisungen .....	5
3 Einteilung .....	6
4 Kennzeichen und Anforderungen.....	7
4.1 Kurzzeichen 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 .....	9
4.4 Kurzzeichen für den Typ des Schweißpulvers.....	9
4.5 Kurzzeichen für die chemische Zusammensetzung der Massivdrahtelektroden und des reinen Schweißgutes von Fülldrahtelektrode-Pulver-Kombinationen.....	10
4.6 Kurzzeichen für die Wärmenachbehandlung .....	14
4.7 Kennzeichen für den Wasserstoffgehalt des aufgetragenen Schweißgutes .....	16
5 Mechanische Prüfungen.....	16
5.1 Zug- und Kerbschlagbiegeversuche .....	16
5.2 Vorwärm- und Zwischenlagentemperatur.....	16
5.3 Schweißbedingungen und Raupenfolge.....	17
6 Chemische Analyse.....	19
7 Rundungsverfahren .....	19
8 Wiederholungsprüfungen.....	19
9 Technische Lieferbedingungen .....	19
10 Bezeichnungsbeispiele.....	20
Anhang A (informativ) Mögliche Rissbildung im Schweißgut durch Wasserstoff.....	22
Literaturhinweise.....	23