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