

# 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

---

<b>Inhalt</b>	<b>Seite</b>
<b>Vorwort</b> .....	<b>3</b>
<b>Einleitung</b> .....	<b>4</b>
<b>1 Anwendungsbereich</b> .....	<b>5</b>
<b>2 Normative Verweisungen</b> .....	<b>5</b>
<b>3 Einteilung</b> .....	<b>6</b>
<b>4 Kennzeichen und Anforderungen</b> .....	<b>7</b>
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
<b>5 Mechanische Prüfungen</b> .....	<b>16</b>
5.1 Zug- und Kerbschlagbiegeversuche .....	16
5.2 Vorwärm- und Zwischenlagentemperatur.....	16
5.3 Schweißbedingungen und Raupenfolge.....	17
<b>6 Chemische Analyse</b> .....	<b>19</b>
<b>7 Rundungsverfahren</b> .....	<b>19</b>
<b>8 Wiederholungsprüfungen</b> .....	<b>19</b>
<b>9 Technische Lieferbedingungen</b> .....	<b>19</b>
<b>10 Bezeichnungsbeispiele</b> .....	<b>20</b>
<b>Anhang A (informativ) Mögliche Rissbildung im Schweißgut durch Wasserstoff</b> .....	<b>22</b>
<b>Literaturhinweise</b> .....	<b>23</b>