## **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

Inha	lt	Seite
Vorwo	ort	3
Einleitung		4
1	Anwendungsbereich	5
2	Normative Verweisungen	5
3	Einteilung	6
4	Kennzeichen und Anforderungen	
4.1	Kurzzeichen für das Produkt/den Schweißprozess	
4.2	Kennzeichen für die Festigkeitseigenschaften des reinen Schweißgutes	
4.3	Kennzeichen für die Kerbschlagarbeit des reinen Schweißgutes	
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	
4.7	Kennzeichen für den Wasserstoffgehalt des aufgetragenen Schweißgutes	16
5	Mechanische Prüfungen	16
5.1	Zug- und Kerbschlagbiegeversuche	
5.2	Vorwärm- und Zwischenlagentemperatur	
5.3	Schweißbedingungen und Raupenfolge	
0.0		
6	Chemische Analyse	
7	Rundungsverfahren	19
8	Wiederholungsprüfungen	19
9	Technische Lieferbedingungen	19
10	Bezeichnungsbeispiele	20
Anhar	ng A (informativ) Mögliche Rissbildung im Schweißgut durch Wasserstoff	22
Litera	turhinweise	23
=		