

DIN EN ISO 18275:2012-07 (D)

Schweißzusätze - Umhüllte Stabelektroden zum Lichtbogenhandschweißen von hochfesten Stählen - Einteilung (ISO 18275:2011); Deutsche Fassung EN ISO 18275:2012

Inhalt	Seite
Vorwort	4
Einleitung	5
1 Anwendungsbereich	6
2 Normative Verweisungen	6
3 Einteilung	7
4 Kennzeichen und Anforderungen.....	8
4.1 Kurzzeichen für das Produkt/den Schweißprozess.....	8
4.2 Kurzzeichen für die Festigkeitseigenschaften von reinem Schweißgut	8
4.3 Kurzzeichen für die Kerbschlageigenschaften von reinem Schweißgut.....	10
4.4 Kurzzeichen für die chemische Zusammensetzung von reinem Schweißgut	11
4.5 Kurzzeichen für den Umhüllungstyp.....	12
4.6 Kurzzeichen für den Zustand nach der Wärmenachbehandlung des reinen Schweißgutes	13
4.7 Kennziffern für die Nennausbringung und die Stromart.....	14
4.8 Kennziffern für die Schweißposition	14
4.9 Kurzzeichen für den diffusiblen Wasserstoffgehalt des aufgetragenen Schweißgutes	15
4.10 Anforderungen an die mechanischen Eigenschaften und die chemische Zusammensetzung	15
5 Prüfungen der mechanischen Eigenschaften	21
5.1 Allgemeines	21
5.2 Vorwärm- und Zwischenlagentemperaturen	22
5.3 Raupenfolge.....	22
6 Chemische Analyse.....	22
7 Kehlnahtprüfung.....	23
8 Verfahren zum Runden	24
9 Wiederholungsprüfungen.....	24
10 Technische Lieferbedingungen	25
11 Beispiele für Bezeichnungen	25
Anhang A (informativ) Systeme zur Einteilung.....	27
A.1 ISO 18275-A.....	27
A.2 ISO 18275-B.....	27
Anhang B (informativ) Beschreibung der Umhüllungstypen der Stabelektroden — Einteilung nach der Streckgrenze und 47 J Kerbschlagarbeit.....	30
B.1 Allgemeines	30
B.2 Basisch umhüllte Stabelektroden.....	30
B.3 Sonstige Umhüllungstypen der Stabelektroden	30
Anhang C (informativ) Beschreibung der Umhüllungstypen der Stabelektroden — Einteilung nach Zugfestigkeit und 27 J Kerbschlagarbeit	31
C.1 Allgemeines	31
C.2 Umhüllung Typ 10	31
C.3 Umhüllung Typ 11	31
C.4 Umhüllung Typ 13	32
C.5 Umhüllung Typ 15	32

C.6	Umhüllung Typ 16	32
C.7	Umhüllung Typ 18	32
C.8	Umhüllung Typ 45	32
Anhang D (informativ) Anmerkungen zum diffusiblen Wasserstoff		33
Anhang E (informativ) Beschreibung der Kurzzeichen für die chemische Zusammensetzung — Einteilung nach Streckgrenze und 47 J Kerbschlagarbeit		34
Anhang F (informativ) Beschreibung der Kurzzeichen für die chemische Zusammensetzung — Einteilung nach Zugfestigkeit und 27 J Kerbschlagarbeit		35
F.1	XMx (Mangan-Molybdän) -Typ	35
F.2	Sonstige Typen	35
Literaturhinweise		36