

DIN EN ISO 18278-1:2015-08 (D)

Widerstandsschweißen - Schweißbeignung - Teil 1: Allgemeine Anforderungen an die Bewertung der Schweißbeignung von Widerstandspunkt-, Rollennaht- und Buckelschweißen von metallischen Werkstoffen (ISO 18278-1:2015); Deutsche Fassung EN ISO 18278-1:2015

Inhalt	Seite
Vorwort	3
1 Anwendungsbereich	4
2 Normative Verweisungen	4
3 Begriffe	5
4 Schweißbeignung	6
4.1 Schweißbeignung eines Bauteils.....	6
4.1.1 Allgemeines	6
4.1.2 Metallurgische Schweißbeignung.....	6
4.1.3 Operative Schweißbeignung	6
4.1.4 Konstruktive Schweißbeignung.....	6
4.2 Kriterien für die Bewertung der Schweißbeignung.....	7
5 Vorbereitung der Schweißeinrichtung	7
5.1 Schweißmaschine	7
5.2 Schweißelektroden.....	8
5.2.1 Allgemeines	8
5.2.2 Punktschweißen	8
5.2.3 Rollennahtschweißen.....	8
5.2.4 Buckelschweißen	8
5.3 Messung der Parameter.....	8
5.3.1 Schweißstrom	8
5.3.2 Elektrodenkraft	8
6 Prüfverfahren	9
6.1 Allgemeines	9
6.2 Grundsätzliche Prüfverfahren.....	9
6.2.1 Wesentliche Variablen	9
6.2.2 Prüfung des Schweißstrombereichs	9
6.2.3 Prüfung der Elektrodenstandmenge	10
6.3 Bewertung der Schweißbeigenschaften	11
6.3.1 Allgemeines	11
6.3.2 Werkstattprüfungen	11
6.3.3 Scherzugprüfung.....	11
6.3.4 Mechanisierte Schälprüfung	11
6.3.5 Kopfzugprüfung.....	11
6.3.6 Prüfung des Makroschliffs und der Härte.....	11
6.3.7 Weitere Eigenschaften von Schweißungen	12
7 Prüfbericht	12
7.1 Allgemeines	12
7.2 Prüfung des Schweißstrombereichs	12
7.3 Prüfung der Elektrodenstandmenge	13
Anhang A (informativ) Bewertung der Masse und der Reibung des Schweißkopfes	14
Literaturhinweise.....	15