

DIN EN ISO 18278-2:2016-09 (D)

Widerstandsschweißen - Schweißseignung - Teil 2: Verfahren zum Bewerten der Eignung für das Widerstandspunktschweißen (ISO 18278-2:2016); Deutsche Fassung EN ISO 18278-2:2016

Inhalt	Seite
Europäisches Vorwort.....	4
Vorwort.....	5
Einleitung.....	6
1 Anwendungsbereich.....	7
2 Normative Verweisungen.....	7
3 Begriffe.....	7
4 Schweißeinrichtung.....	8
4.1 Allgemeines.....	8
4.2 Elektroden.....	8
4.3 Schweißstrom.....	8
4.4 Mechanische Einstellungen.....	8
4.5 Messung der Kennwerte.....	8
4.5.1 Schweißstrom und Elektrodenkraft.....	8
4.5.2 Kühlwasserdurchfluss in der Elektrode.....	8
4.6 Messung der Ergebnisse.....	9
4.6.1 Punktdurchmesser.....	9
4.6.2 Erkennen von Spritzern.....	9
5 Vorbereitete Einstellungen.....	9
5.1 Ausrichtung der Elektrode.....	9
5.2 Einfahren der Elektroden.....	9
6 Bestimmung des Schweißstrombereiches.....	9
6.1 Proben.....	9
6.2 Schweißparameter.....	9
6.3 Prüfverfahren.....	10
6.4 Abnahmekriterien für den Strombereich.....	10
6.5 Verbindungen aus drei und mehr Blechen.....	10
7 Abschätzen der Elektrodenstandmenge.....	11
7.1 Proben.....	11
7.2 Schweißparameter.....	11
7.3 Verfahren.....	11
7.4 Prüfkriterien, Auswertung der Ergebnisse.....	12
8 Prüfbericht.....	12
8.1 Allgemeines.....	12
8.2 Schweißstrombereich.....	12
8.3 Elektrodenstandmenge.....	13
Anhang A (informativ) Ausrichtung der Elektroden.....	14
Anhang B (informativ) Spezielle Bedingungen zur Verbraucherqualifizierung für Stahlbleche.....	16
B.1 Zweck.....	16
B.2 Einseitige Beschichtungen.....	16
B.3 Schweißparameter.....	16

B.4	Kleinster Punktdurchmesser	16
Anhang C (informativ)	Proben für die mechanische Charakterisierung.....	19
Anhang D (informativ)	Beispiel für einen Prüfbericht für den Schweißstrombereich.....	21
Anhang E (informativ)	Beispiel für einen Prüfbericht für die Prüfung der Elektrodenstandmenge	22
Literaturhinweise		23