

DIN EN ISO 14171:2016-12 (D)

Schweißzusätze - Massivdrahtelektroden, Fülldrahtelektroden und Draht-Pulver-Kombinationen zum Unterpulverschweißen von unlegierten Stählen und Feinkornstählen - Einteilung (ISO 14171:2016); Deutsche Fassung EN ISO 14171:2016

Inhalt	Seite
Europäisches Vorwort.....	3
Vorwort.....	4
Einleitung.....	5
1 Anwendungsbereich.....	6
2 Normative Verweisungen.....	6
3 Einteilung.....	7
4 Kennzeichen und Anforderungen.....	8
4.1 Kurzzeichen für den Schweißprozess.....	8
4.2 Kennziffern für die Festigkeitseigenschaften.....	8
4.2.1 Mehrlagenschweißen.....	8
4.2.2 Lage/Gegenlage-Schweißungen.....	9
4.3 Kennzeichen für die Eigenschaften der Kerbschlagarbeit des reinen Schweißgutes oder der Lage/Gegenlage-Schweißverbindung.....	10
4.4 Kennzeichen für den Schweißpulvertyp.....	11
4.5 Kurzzeichen für die chemische Zusammensetzung.....	11
4.5.1 Massivdrahtelektroden.....	11
4.5.2 Fülldrahtelektroden-Pulver-Kombinationen.....	11
4.6 Kurzzeichen für den Wasserstoffgehalt im Schweißgut.....	20
5 Mechanische Prüfungen.....	20
5.1 Mehrlagenschweißen.....	20
5.1A Schweißbedingungen bei der Einteilung nach Streckgrenze und Kerbschlagarbeit von 47 J.....	20
5.1B Schweißbedingungen bei der Einteilung nach Zugfestigkeit und Kerbschlagarbeit von 27 J.....	20
5.2 Lage/Gegenlage-Schweißen.....	22
6 Chemische Analyse.....	22
7 Rundungsverfahren.....	23
8 Wiederholungsprüfungen.....	23
9 Technische Lieferbedingungen.....	23
10 Beispiele für die Bezeichnung.....	23