

DIN EN ISO 18278-3:2017-12 (D)

Widerstandsschweißen - Schweißeignung - Teil 3: Verfahren zum Bewerten der Eignung für das Widerstandspunktschweißkleben (ISO 18278-3:2017); Deutsche Fassung EN ISO 18278-3:2017

Inhalt	Seite
Europäisches Vorwort.....	4
Vorwort.....	5
Einleitung.....	6
1 Anwendungsbereich.....	7
2 Normative Verweisungen.....	7
3 Begriffe.....	7
4 Einrichtung für das Schweißkleben.....	8
4.1 Allgemeines.....	8
4.2 Einrichtung zur Verteilung des Klebstoffes.....	8
4.3 Lagerkammer.....	8
4.4 Elektroden.....	8
4.5 Schweißstrom.....	8
4.6 Mechanische Einstellungen.....	8
4.7 Messung der Kennwerte.....	8
4.7.1 Temperatur.....	8
4.7.2 Menge des aufgetragenen Klebstoffes.....	8
4.7.3 Schweißstrom und Elektrodenkraft.....	9
4.7.4 Kühlwasserdurchfluss in der Elektrode.....	9
4.8 Messung der Ergebnisse.....	9
4.8.1 Punktdurchmesser.....	9
4.8.2 Erkennen von Spritzern.....	9
5 Vorbereitung der Schweißbaugruppe.....	9
6 Vorbereitete Einstellungen.....	10
6.1 Ausrichtung der Elektroden.....	10
6.2 Einfahren der Elektroden.....	11
7 Bestimmung des Schweißstrombereiches.....	11
7.1 Proben.....	11
7.2 Schweißparameter.....	11
7.3 Prüfverfahren.....	11
7.4 Abnahmekriterien für den Strombereich.....	11
7.5 Verbindungen aus drei und mehr Blechen.....	12
8 Abschätzen der Elektrodenstandmenge.....	12
8.1 Proben.....	12
8.2 Schweißparameter.....	12
8.3 Verfahren.....	12
8.4 Prüfkriterien, Auswertung der Ergebnisse.....	13
9 Prüfbericht.....	13
9.1 Allgemeines.....	13
9.2 Schweißstrombereich.....	14
9.3 Elektrodenstandmenge.....	14

Anhang A (informativ) Ausrichtung der Elektroden	15
Anhang B (informativ) Proben mit Strom-Nebenschluss	17
Anhang C (informativ) Spezielle Bedingungen zur Kundenqualifizierung für Stahlbleche	19
Anhang D (informativ) Proben für die zerstörende Prüfung	22
Anhang E (informativ) Beispiel eines Prüfberichts für den Schweißstrombereich.....	24
Anhang F (informativ) Beispiel für einen Prüfbericht für die Elektrodenstandmenge.....	25
Literaturhinweise	26